Université Montpellier 1

Ecole Sécurité, Environnement, Qualité

Rapport d'activité

- Élaboration du Document Unique selon la procédure Groupe RIVA France
- Veille Règlementaire dans les domaines de l'Hygiène, de la Sécurité et de l'Environnement
- Étude de la pénibilité au travail sur les différents postes

MORONI Alexandre

Licence 3 Apprentissage

Juin 2013

Tuteurs :

Yann MOLIN

Anne Dorothée SIMON

Rue Ampère Z.I

30600 VAUVERT

Remerciements 3

Glossaire 4

Introduction 1

I- Présentation de la société ACOR Vauvert 2

II- Phase préliminaire d'adaptation 9

III- Mission 1 : Pénibilité au travail 11

1. Définition 11
2. Observations 12
3. Évaluations 14
4. Analyses 18
5. Bilan 18

IV- Mission 2 : Red-on-line : HSE Compliance 19

V- Mission 3 : Élaboration du Document Unique selon la procédure groupe RIVA France 22

1. Définition 22
2. Méthode rédactionnelle du Document Unique 23
   a. Découpage fonctionnel de l'établissement 23
   b. Identification des risques 24
   c. Fiche d'observation d'activité 26
   d. Grille d'évaluation du risque 27
   e. Actions préventives 31
3. Formes du Document Unique 33
   a. Support Papier : 33
   b. Support Informatique 35
4. Fond du Document Unique 39
5. Limites du document unique 44
6. retour d'expérience 46

Conclusion 48

Bibliographie 49

GANTT 51

Résumé 52

REMERCIEMENTS

- Je remercie tout d'abord la direction générale de l'usine Monsieur VARIS pour m'avoir transmis un savoir être dans la gestion de la Sécurité dans une Entreprise : « être pragmatique. »
- Je remercie ensuite mon tuteur professionnel Monsieur MOLIN pour avoir bien voulu m'accueillir en tant qu'étudiant en alternance au sein de l'usine ACOR Vauvert Je le remercie aussi pour toutes les informations et l'aide qu'il m'a apporté pour avancer efficacement sur mon projet.
- Je remercie également Madame Anne-Dorothée SIMON d'avoir bien voulu accepter de devenir ma tutrice lors du départ de Monsieur MOLIN Je la remercie également pour toute l'aide qu'elle a pu me fournir dans le mesure du possible.
- Je remercie aussi bien évidement ma tutrice enseignante Madame Di CONSTENSO pour les remarques qu'elle a pu faire dans mon carnet d'apprentissage tout au long de cette année
- Je termine en remerciant tous les opérateurs et les chefs d'équipe qui m'ont agréablement bien inséré dans leur collectif et qui se sont toujours rendus disponibles lorsque j'étais face à des interrogations diverses et variées.

GLOSSAIRE

A.C.O.R : Acier de Construction Rationalisée

Danger : capacité intrinsèque d'un équipement, d'une substance, d'une méthode de travail, de causer un dommage pour la santé des travailleurs.

Document unique **:** document dans lequel l'employeur transcrit et met à jour les résultats de l'évaluation des risques pour la sécurité et la santé des travailleurs. Cette évaluation comporte un inventaire des risques identifiés dans chaque unité de travail de l'établissement.

Évaluation et classification des risques : organisation et présentation des risques selon le degré de probabilité de réalisation de ces dangers.

Mesure corrective : intervention qui a pour objectif d'éliminer le danger qui s'est réalisé.

Mesure préventive : intervention qui a pour objectif d'éviter que le danger identifié ne se réalise.

Risque : la probabilité que le danger identifié se réalise en raison des conditions d'exposition des travailleurs à ces dangers.

Unité de travail : doit être comprise au sens large. Son champ peut s'étendre d'un poste de travail, à plusieurs types de postes occupés par les travailleurs ou à des situations de travail présentant les mêmes caractéristiques. De même d'un point de vue géographique, l'unité de travail ne se limite pas forcément à une activité fixe, mais peut aussi bien couvrir des lieux différents (manutention, transports…)

INTRODUCTION

Aujourd'hui la plupart des entreprises fonctionnent avec un système de management qui permet la gestion de plusieurs domaines de management différents (qualité, sécurité et santé au travail, environnement, sécurité alimentaire, gestion des risques…)

Le système de management combine les exigences de différentes normes compatibles entre elles (exemples : internationaux ILO OSH pour la santé et la sécurité au travail, ISO 9001 pour la qualité, ISO 14001 pour l'environnement) afin que l'organisme gagne en efficacité.

Les systèmes de management intégrés permettent une vision globale de l'entreprise grâce à la prise de conscience de l'ensemble des processus et la prise en compte des interactions entre elles.

De plus en plus d'entreprises prennent conscience de l'intérêt d'avoir une bonne Sécurité au sein de leur organisation. En effet, l'amélioration des conditions de travail se traduit généralement d'une part, par de meilleures performances du personnel et d'autre part, par une diminution des accidents de travail donc par un gain d'argent.

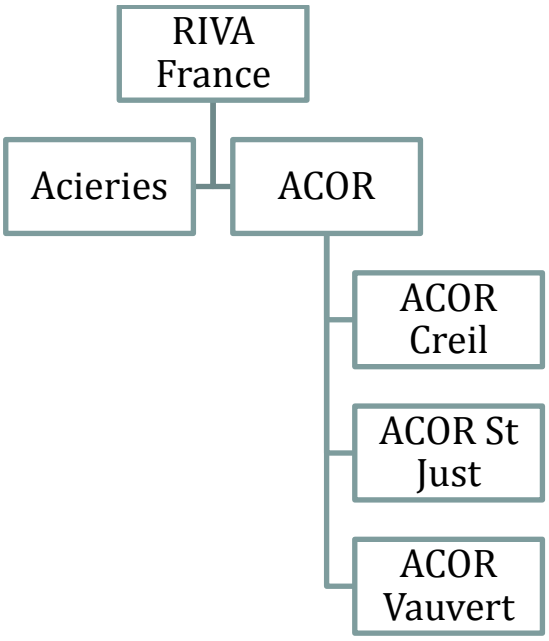
L'entreprise ACOR Vauvert s'est fixé pour objectif de tendre vers le zéro accident de travail.

C'est pourquoi, l'entreprise ACOR Vauvert m'a confié trois missions principales ayant un rapport direct avec la Santé et Sécurité au travail.

Rattacher au Directeur de l'entreprise, j'ai dans un premier temps effectué une étude sur la pénibilité au travail sur chaque poste de travail. Dans un second temps, j'ai travaillé avec un outil informatique afin de rendre compte de la situation de l'entreprise par rapport aux référentiels règlementaires sur l'Hygiène, la Sécurité et l'Environnement. Enfin, j'ai réalisé l'élaboration du document unique de l'usine.

Ce rapport retrace mon parcours avec la méthode utilisée pour chacune de mes missions. J'évoque également les difficultés que j'ai pu rencontrer ainsi les compétences que j'ai pu acquérir tout au long de cette année.

I- PRESENTATION DE LA SOCIETE ACOR VAUVERT



La société ACOR (Aciers Constructions rationalisés), spécialisée dans la fabrication de treillis soudés est une filiale de RIVA Aciers (France) appartenant au groupe sidérurgique mondial RIVA (Italie). Le treillis soudé permet d'armer le béton dans les constructions

ACOR est le premier producteur français de treillis soudés.

Elle possède 3 unités de fabrication en France :

- ACOR Creil (Oise)
- ACOR St Just (Loire)
- ACOR Vauvert (Gard): C'est dans cette usine que je suis affecté.

Ces trois unités possèdent les mêmes activités et ont reçues la certification qualité ISO 9001 version 2000 et la certification NF AFCAB ce qui garantit à leurs clients des produits et une organisation de qualité. Les clients sont des grossistes en produits pour le bâtiment et des marchands de fer.

L'entreprise ACOR Vauvert comptabilise 44 salariés dont un apprenti (moi-même)

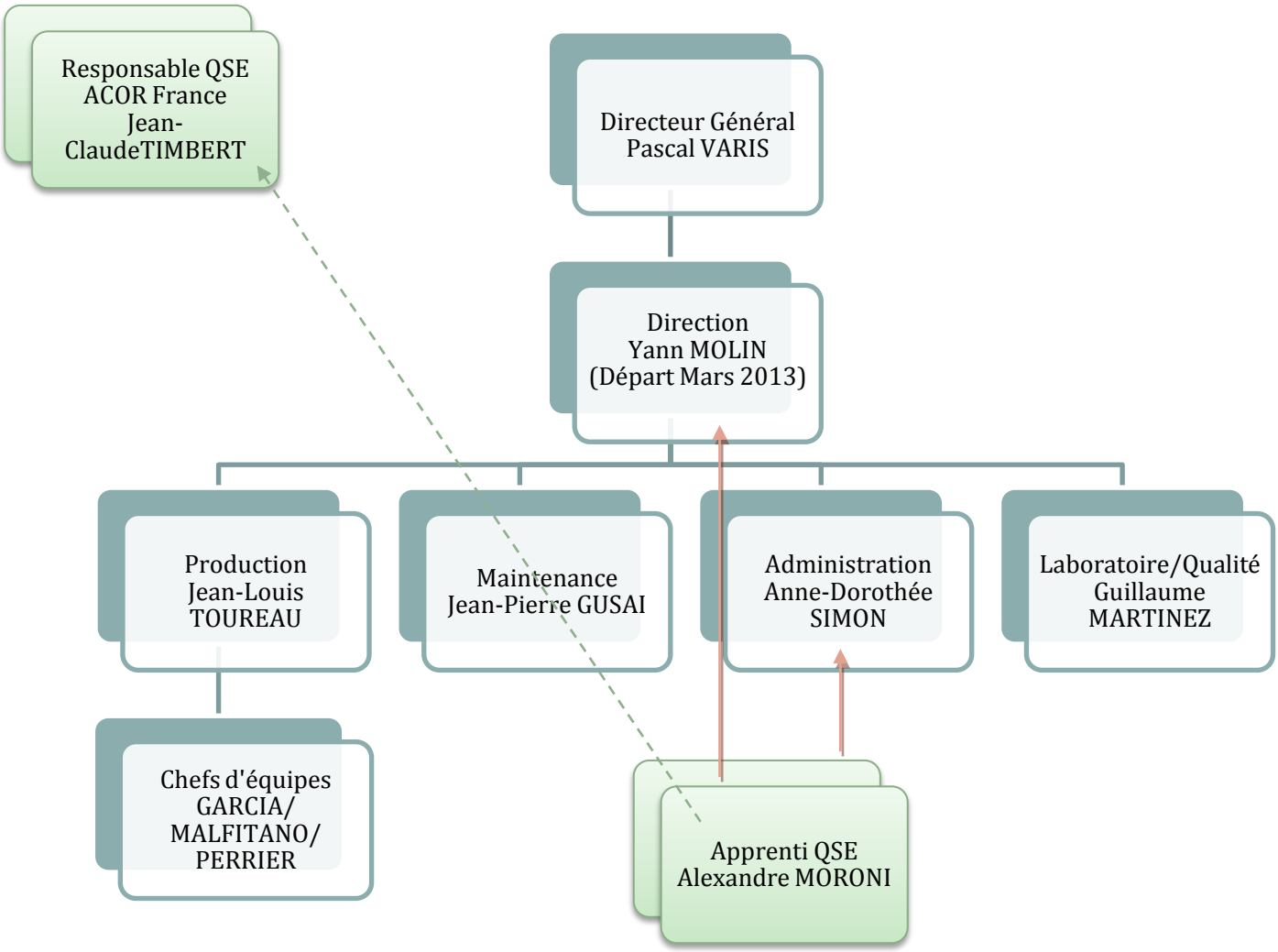
L'établissement fonctionne en continu en équipe 3x8 (environ 10 personnes par équipe du Lundi 5h00 au Vendredi 21h00)

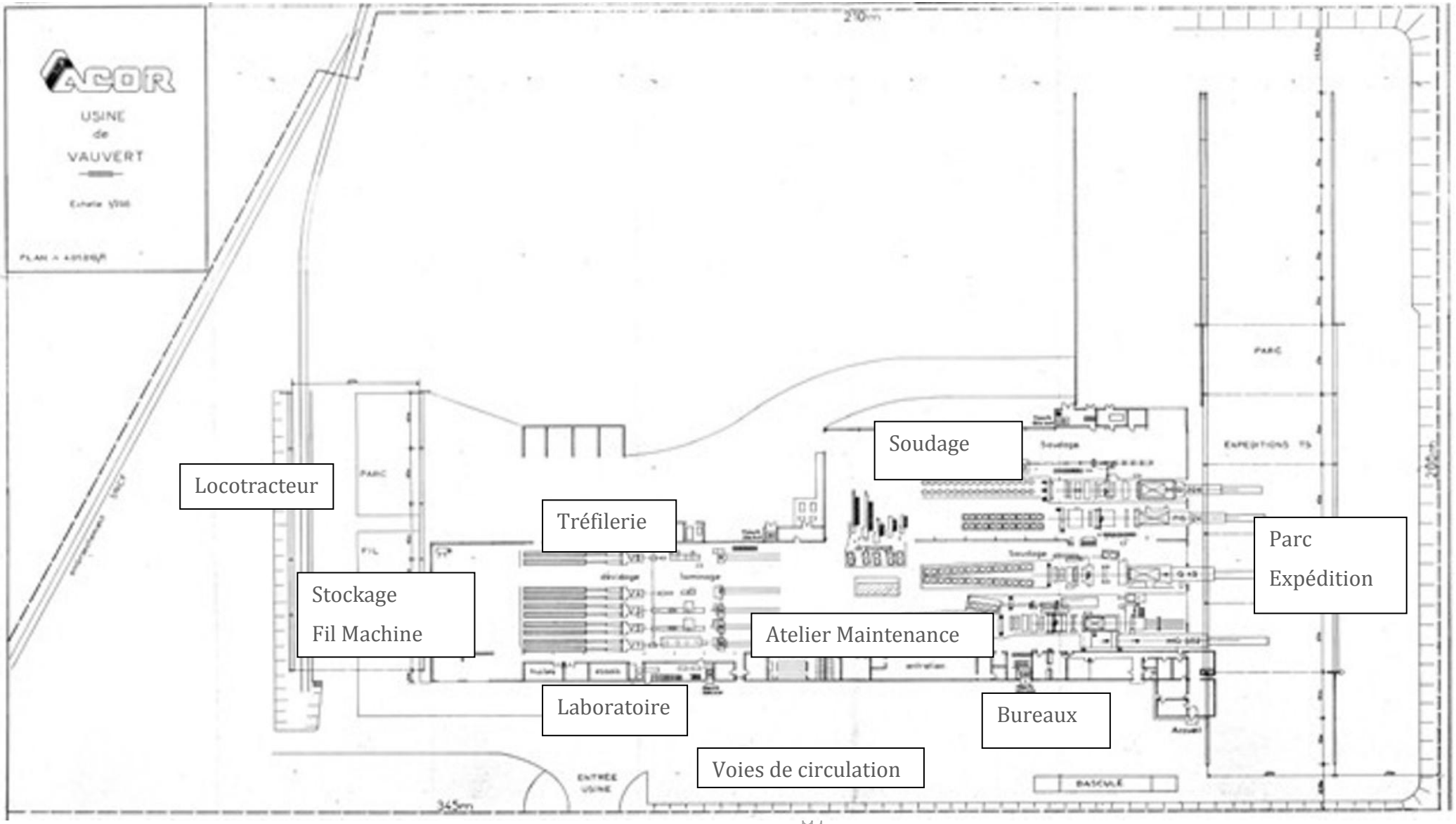
Les équipes sont constituées d'un chef d'équipe, d'un cariste interne, d'une personne qui s'occupe de la maintenance, de trois tréfileurs, d'un soudeur sur chaque ligne de production soit 4 soudeurs et d'un attacheur.

Les usines ACOR fonctionnent selon des procédures que l'on qualifie de procédure groupe. Ces procédures groupes permettent l'uniformisation des méthodes de travail commune à l'ensemble des sites RIVA France. Les procédures permettent donc de faciliter l'échange de données.

On remarque que l'usine ACOR Vauvert ne possède pas de responsable QHSE. C'est le directeur de l'usine qui en assure la fonction.

ORGANIGRAMME




ACOR
USINE
de
VAUVERT
Locotracteur
Tréfilerie
Soudage
Parc
Expédition
Stockage
Fil Machine
Atelier Maintenance
Laboratoire
Bureaux
Voies de circulation
PARC
EXPEDITIONS
ENTREE
USINE
BASCULE

DESCRIPTION DES PROCÉDÉS FABRICATION

- Tréfilerie :

L'atelier de tréfilerie comprend 5 lignes de dévidage et de laminage aboutissant à la fabrication de « roquettes » c'est-à-dire des bobines de fil cranté (produits semi-finis)

Les bobines de « fil machine [1]» sont assemblées par soudage par résistance électrique pour constituer un fil continu puis dévidées sur des potences[2] de plusieurs mètres de haut.

Ce fil en continu subit par passage dans une série de galets (décalamineuse) une opération de décalaminage (retrait d'oxyde de fer « calamine » qui enveloppe le fil.)

Après savonnage (dépôt de poudre lubrifiante), le fil décalaminé subit l'opération de délaminage à froid destinée à réduire la section (le diamètre) du fil en l'étirant à travers une série de galets. Durant cette opération du fait de leur profil spécial, des galets impriment sur le fil des crans en relief : on obtient un fil cranté.

Ce fil cranté est ensuite mis en bobines : des « roquettes[3] » de fil cranté sont ainsi fabriquées et stockées de manière provisoire.

- Soudage par résistance

Les « roquettes » fabriquées en tréfileries sont déroulées pour subir une opération de prédressage, dressage et de tirage.

L'opération de soudage par résistance est effectuée par résistance électrique au niveau de presses [4]« spécifiques ».

Les mailles ainsi soudées sont découpées pour constituer le « treillis soudée [5]».

---

[1] Fil machine : Le fil machine est le produit de laminage à chaud fabriquer par les aciéries. Il représente la matière première

[2] Potence de dévidage : dispositif permettant de dévider les bobines de fil machine pour les laminer

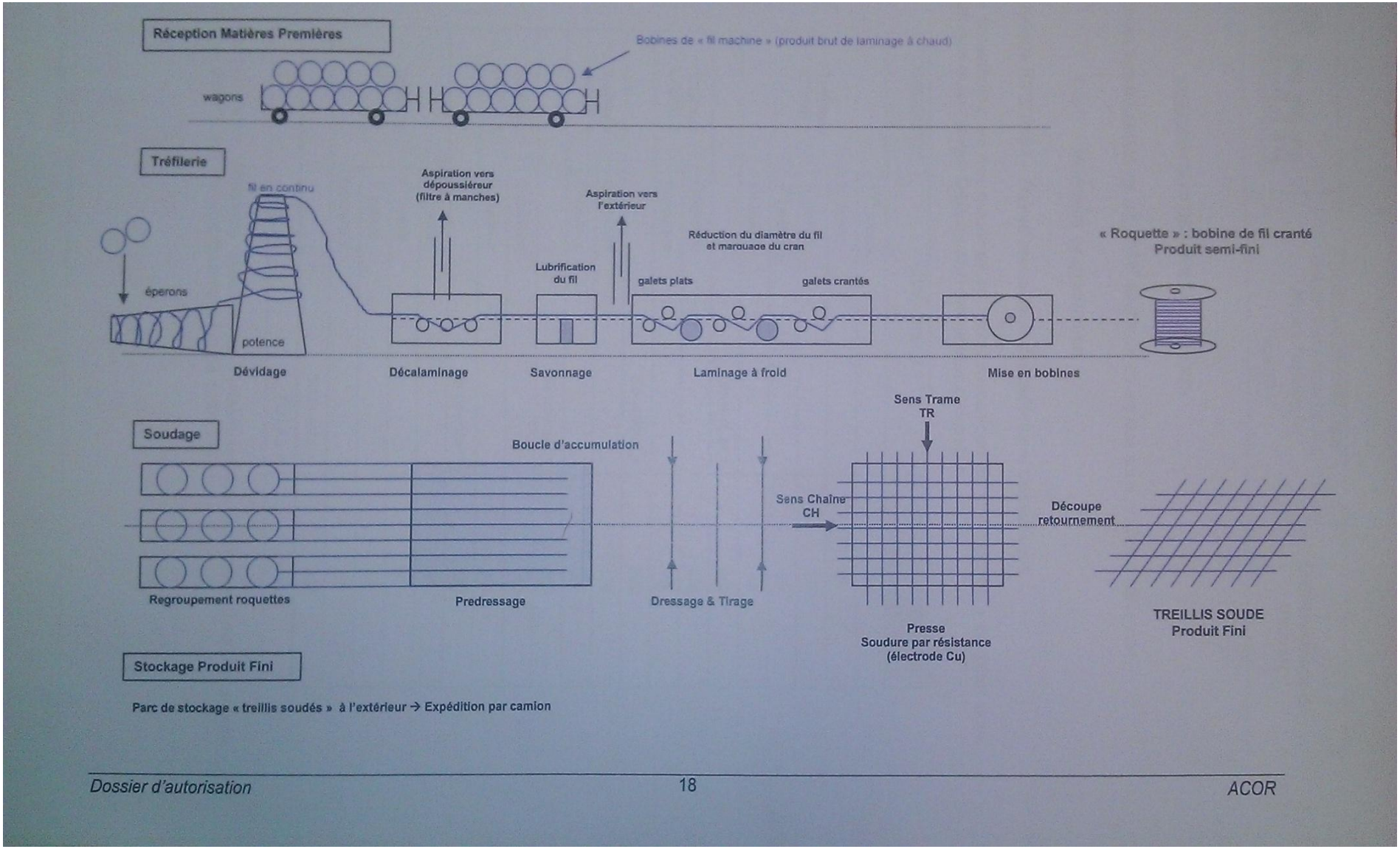
[3] La roquette est un touret métallique sur lequel est enroulé le fil cranté à la sortie des lignes de tréfilerie

[4] Presse spécifique : Vérin pneumatique assurant la pression nécessaire entre le fil de chaîne et le fil de trame.

[5] Treillis soudé : sous forme de panneau, il est constitué de fils longitudinaux (fils de chaîne) et de fils transversaux (fil de trame) soudé entre eux par résistance et il sert à armer le béton

Les produits sont ensuite positionnés sur des palettes et expédiés vers le parc de stockage extérieur.

SCHEMA DE PRINCIPE DE FABRICATION.



II- PHASE PRELIMINAIRE D'ADAPTATION

La phase d'adaptation a duré environ un mois soit du 15 Octobre 2012 au 09 Novembre 2012. Mon tuteur a décidé de me lancer immédiatement dans le grand bain en me laissant une grande autonomie et découvrir l'entreprise par moi-même. Cela a été très bénéfique pour moi car j'étais dans l'obligation d'aller vers le personnel pour comprendre le fonctionnement de l'entreprise. De plus, les opérateurs ne se comportent pas de la même manière lorsque vous êtes accompagné de votre tuteur qui s'avère être le directeur de l'entreprise ou lorsque vous êtes seul. En effet, en étant seul le dialogue avec les opérateurs était plus simple et plus spontané. Ainsi, durant la première semaine j'ai pu comprendre l'activité de l'entreprise et les différentes étapes de la fabrication.

Dès la deuxième semaine, on a commencé par me faire « éplucher » la norme ISO 9001 ainsi que le Manuel Qualité. Cela m'a permis de me familiariser avec le vocabulaire technique propre à la « qualité » que nous n'avions pas encore abordé à l'école. La méthode fût simple et assez efficace : Je devais dans une première partie du tableau recopier point par point la norme, et dans l'autre partie du tableau reformuler les termes avec mes mots. La correction de mon incompréhension a été faite par mon tuteur Monsieur Yann Molin.

ILLUSTRATION:

4- Système de management de la qualité

4-1 Exigences Générales

c/ déterminer les critères et les méthodes nécessaires pour assurer l'efficacité du fonctionnement et de la maitrise de ces processus	Pour chaque processus, mettre en place des indicateurs de mesures (ils doivent être simples et **efficaces**)

A partir de la troisième semaine j'ai commencé à discuter « Sécurité » avec les opérateurs. J'ai alors ressenti qu'il y avait une réelle attente en matière de Santé et

Sécurité au travail. Il était très important d'être à l'écoute afin de satisfaire au mieux et dans la mesure du possible leurs propositions d'améliorations en matière de sécurité et de condition de travail.

C'est à travers des termes très techniques propres à l'entreprise que les opérateurs m'ont exposé leurs différents problèmes. C'est pourquoi, j'ai dû me faire expliquer et réexpliquer une grande partie du vocabulaire technique afin que nous puissions nous comprendre. Par ailleurs, j'ai demandé à mon tuteur de me fournir toutes les actions correctives qui avaient déjà été mises en place ainsi que celles qui étaient en cours pour que je puisse avoir matière à répondre aux interrogations des opérateurs. Par la même occasion, cela m'a permis de prendre connaissance des projets de plan d'action d'amélioration en matière de sécurité.

Par la suite, je suis allé relever toutes les sources de dangers physiques présentes dans l'entreprise. Cette phase d'observation avec mon« œil neuf »m'a permis de soulever des problèmes auxquels personne n'y faisait attention par cause de simple habitude. Prenons pour exemple le stockage de pièces lourdes et inutiles dans l'usine qui étaient une source de chute de plain pied tout en laissant l'image d'une entreprise mal organisée.

Je n'avais pas le savoir technique pour identifier les risques propres aux machines. Ainsi, j'ai commencé par relever les simples risques physiques notamment ceux qui étaient à l'origine des chutes de plain pied et des effondrements.

Ensuite, j'ai exploré les différents fichiers du dossier informatique QSE ACOR Vauvert à savoir les fiches de données sécurité, les faits marquants et les analyses des accidents de travail. Les inventaires des accidents de travail ont été un outil qui m'a permis d'identifier de nouveaux risques.

C'est à partir de la deuxième période d'alternance à savoir du 10 Décembre 2012 jusqu'à la fin de mon contrat soit jusqu'au 31 Aout 2013 que j'ai commencé à travailler en profondeur sur diverses missions.

Nous allons désormais passer à la présentation de mes différentes missions en expliquant pour chacune d'entre elles la méthode utilisée, les difficultés rencontrées et les compétences acquises.

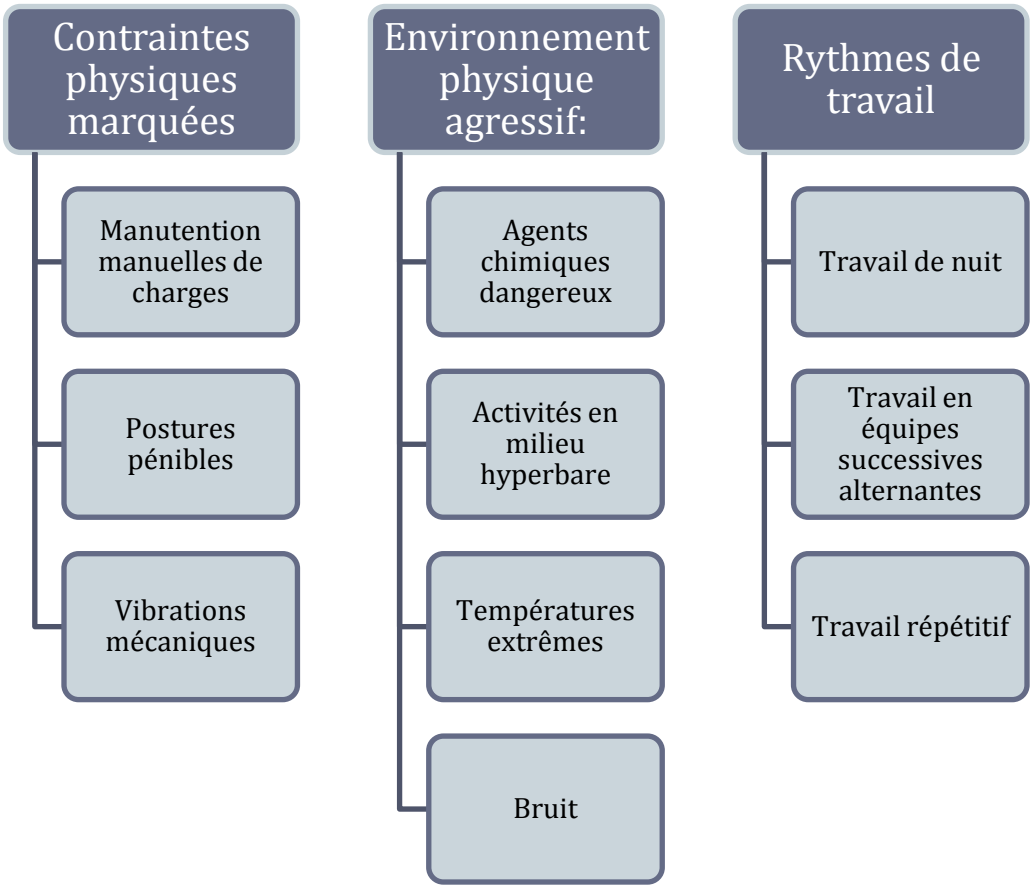
III- MISSION 1 : PENIBILITE AU TRAVAIL

La médecine du travail nous a demandé d'effectuer une étude sur la pénibilité au travail sur chaque poste de travail afin de déterminer l'exposition réelle des salariés par rapport aux risques professionnels.

Cette réponse pratique à l'obligation de prévention du risque en entreprise s'est faite selon une méthode dont nous allons développer les différents points.

1. DEFINITION

Il existe dix risques professionnels qui sont regroupés en trois parties que l'on peut représenter selon le schéma suivant :



La première étape fût de définir les dix risques professionnels pour comprendre de quoi il s'agissait. Ensuite il fallait connaitre quels étaient les seuils limites à ne pas dépasser et savoir quelles étaient les mesures de préventions collectives à mettre en place au cas où nous les dépasserions.

2. OBSERVATIONS

L'organisation de l'entreprise fait que nous étions automatiquement soumis à deux risques professionnels : le travail en équipe successives et le travail répétitif.

J'ai commencé par faire un inventaire de tout les corps de métier que j'ai classé soit dans la catégorie des personnes travaillant uniquement de jour soit dans celle travaillant en 3/8 .

Ensuite, j'ai exclu les risques auxquels nous n'étions pas soumis comme le travail en milieu hyperbare.

Par la suite, j'ai éliminé les risques professionnels qui n'étaient pas présents sur certains postes. Exemple : le risque vibratoire pour les personnes travaillant dans les bureaux.

Ces étapes préliminaires m'ont permis de réaliser un tableau avec en abscisse les différents postes de travail et en ordonnée les dix risques professionnels. Les cases sont complétées par un code couleur : rouge pour la possibilité d'avoir le risque, vert pour l'exclusion du risque. En cas de doute, la couleur est rouge.

ILLUSTRATION:

Il semblerait qu'à vue d'œil, de nombreux facteurs de risques professionnels soient présent au sein de l'usine.

Mon étude va permettre dans un premier temps de confirmer ou bien d'infirmer ces hypothèses.

Dans un second temps, si l'étude confirme que les opérateurs sont exposés à l'un de ces dix risques, il faudra réfléchir à la mise en place d'actions correctives.

Étude des filières de métiers exposés à la pénibilité

	Travail Posté						*Travail de Jour*				
	Maintenance	Soudeur	Trefilerie	Chef d'équipe	Cariste interne roquette	Attacheur	Cariste expédition	Bureau	Mécano	Cariste fil machine	Annexe prod (Dresseur/Balayeur)
Effectif	3	11	7	3	3	3	2	6	3	1	2
Facteurs de risques											
Manutention manuelle											
Postures pénibles											
Vibrations mécaniques											
les agents chimiques dangereux, poussières											
les activités exercées en milieu hyperbare											
Les températures extrêmes											
Le bruit											
Le travail de nuit											
Le travail en équipes successives alternantes											
Le travail répétitif											

3. ÉVALUATIONS

Pour effectuer l'évaluation de l'exposition réelle des salariés, j'ai crée une page Excel pour chaque emploi avec un détail justificatif se traduisant par des calculs ou bien par la preuve d'une mise en place de moyens Techniques Humains et Organisationnels.

Ce sont les données chiffrés transmises par le responsable de production et par des abaques qui m'ont permit d'établir des calculs afin de justifier si les opérateurs étaient soumis aux différents risques professionnels en dépassant les seuils règlementaire.

Tous les résultats ont été vérifiés par Monsieur Molin.

ILLUSTRATION:

Prenons à titre d'exemple l'emploi de cariste interne roquette :

L'évaluation de l'exposition des risques professionnels des autres emplois sont consultables sur le site www.alain-moroni.fr rubrique Étude de la pénibilité au Travail (ACOR Vauvert).

Manutention manuelle :

NC

Postures pénibles :.

NC

Vibrations mécaniques :

Données

Fenwick H40 catégorie 3 donc **a = 0,8m/s²**
Effectif: 3 opérateurs

Application numérique

Temps d'heures de travail:

1er Avril 2011: 10 485 h
1er Avril 2012: 11 837 h

Temps de Fonction:

11 837 - 10 485 = 1 352 h

Nombre de jour de Travail

3*210=630 J

1352/630= **2,14 h de travail/J/personnes**

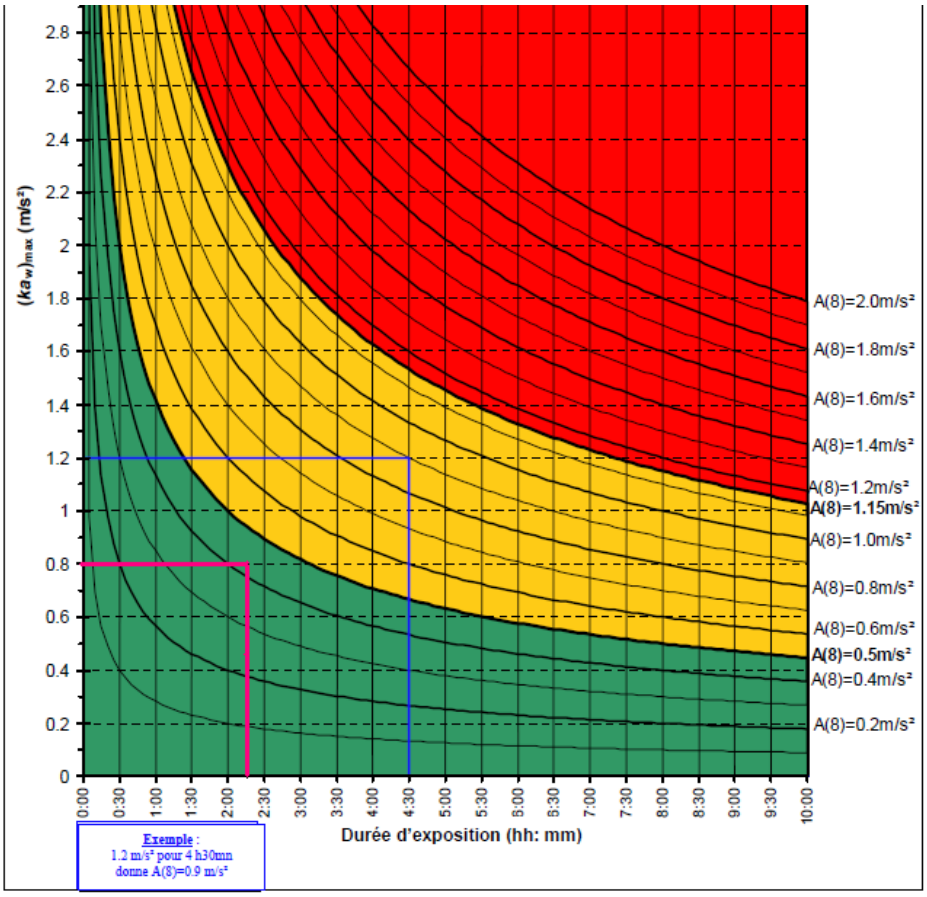


Figure D.1 Graphe d'exposition journalière

exposition relevée

Donc d'après le graph d'exposition journalière, nous pouvons voir que l'exposition journalière A(8) est inférieure au seuil limite de 0,5m/s²

Agents chimiques dangereux, fumées, poussières :

Agents chimiques dangereux: études en cours avec une toxicologue et la médecine du travail

Fumées : N.C.

Poussières : NC

Donc ce risque n'est pas retenu

Températures extrêmes :

Pour lutter contre le froid :

Epi vêtements adaptés

Pour lutter contre le chaud :

Mise à disposition de fontaines d'eau fraiche et d'un réfrigérateur (au réfectoire).

Pauses plus fréquente pour aller s'hydrater

Donc le risque lié aux températures extrêmes ne peut être retenu.

Bruit :

Mise à disposition et obligation de port de bouchons d'oreilles

NC car les caristes sont dotés de bouchons anti bruit.

Travail de nuit :

Fait

Travail posté en 3*8 => 1 semaine /3 pendant 4 jours.

conclusion

Le facteur de risque "travail de nuit" sera retenu

Travail en équipe successives alternantes :

Fait

Travail en 3*8 avec rotation Nuit -> Soir -> Matin

Conclusion

le facteur de risque "travail en équipe successives alternantes" sera retenu

Travail répétitif :

NC

4. ANALYSES

La finalisation de cette étude à révéler que seuls les salariés d'ACOR Vauvert postés en 3/8 étaient soumis à des risques professionnels.

Ces risques sont issus du rythme de travail et plus particulièrement du travail en équipes successives alternantes et du travail de nuit.

Il est à noter que les mesures collectives de préventions recommandées par l'Union des industries ont été respectées. En effet, des moyens organisationnels comme le choix d'horaires perturbant le moins possible les rythmes chrono-biologiques des opérateurs, la mise en place de pauses et l'interdiction d'affecter un même salarié à plusieurs équipes sont des mesures existantes dans cette usine.

Au vu des résultats obtenus, on peut dire que les facteurs de pénibilités susceptibles d'affecter la santé des salariés de l'entreprise ACOR Vauvert sont maitrisés.

5. BILAN

L'étude a révélé un grand écart entre un premier avis basé sur l'observation visuelle et les résultats chiffrés après évaluation. En effet, contrairement à ce que l'on aurait pu croire par de simples observations, les résultats de l'étude montrent que huit risques professionnels sur dix sont maitrisés dans l'usine d'ACOR Vauvert.

J'ai ainsi pu juger de l'importance de mener une étude en profondeur sans porter de jugement définitif sur de simples observations.

D'un point de vue strictement personnel, j'ai trouvé que cette mission était très intéressante et très riche tant au niveau du fond que de la forme. Il en ressort un sentiment du travail bien fait qui m'a permis d'acquérir des compétences dans l'analyse d'un poste de travail.

IV- MISSION 2 : RED-ON-LINE : HSE COMPLIANCE

Ma deuxième mission a consisté à vérifier si nous étions conformes aux référentiels règlementaires dans les domaines de l'Environnement, de l'Hygiène et de la Sécurité.

Le logiciel HSE Compliance est une solution de management de la conformité réglementaire en HSE. Adapté aux prescriptions des normes ISO 14001 et OSHAS 18001, ce service permet de disposer d'un référentiel réglementaire, d'une veille réglementaire dédiée et d'outils de gestion de la conformité réglementaire.

Le domaine de l'Environnement est constitué de divers sujets comme :

- l'air,
- le bruit,
- les déchets,
- l'eau, la fiscalité environnementale,
- les ICPE, (Installation Classée pour Protection de l'Environnement)
- la nature et paysage,
- l'urbanisme et construction.

Les domaines de l'Hygiène et de la Sécurité sont composés :

- des aménagements des lieux de travail,
- des accidents de travail et maladies professionnelles,
- du CHSCT, (Comité d'Hygiène Santé et Conditions de Travail)
- des conditions de travail spécifiques,

- des documents internes à l'entreprise,
- des équipements de travail,
- des installations électriques,
- de la prévention,
- des produits,
- de la santé au travail.

Le logiciel HSE Compliance recense tous les articles de loi à respecter dans l'usine en référence aux domaines ci dessus.

Le but de cette mission était de faire un état des lieux de l'usine par rapport aux référentiels règlementaire en mentionnant si nous étions conformes, non conforme ou bien partiellement conforme par rapport aux exigences des articles de lois. Ce travail préliminaire permettra par la suite de discuter des actions correctives à mettre en place afin que l'usine tende vers la conformité absolue.

Tout d'abord, il a fallu que je comprenne les exigences des articles de lois. C'est par le biais de la documentation de l'usine avec le dossier ICPE et des diverses questions posées auprès du personnel que j'ai pu recueillir les informations permettant de répondre à la situation de l'usine.

Seulement le personnel n'était pas toujours disponible et n'était pas toujours apte à répondre avec certitude à mes questions. C'est pourquoi, j'ai préféré commencer par répondre à un maximum d'article qui faisait référence aux informations que je pouvais trouver dans le dossier ICPE afin de ne pas déranger systématiquement mon tuteur dans son travail.

Alors certes cette mission m'a permis d'une part d'acquérir des connaissances dans la règlementation HSE d'une entreprise et d'autre part de comprendre encore mieux le fonctionnement de l'usine mais cette mission basée uniquement sur un état des lieux de veille règlementaire m'a rapidement donné le sentiment d'exercer un travail qui demande une assistance permanente. En effet, j'étais sincèrement embêté de m'apercevoir qu'il fallait que j'aille régulièrement déranger mon tuteur et autres responsables dans leur travaux pour qu'ils puissent répondre à mes interrogations à propos de la situation de l'usine par rapport aux référentiels règlementaires J'avais donc

le sentiment d'être un poids qui passait la majeure partie de son temps à perturber le travail des collègues que de fournir un travail synonyme de valeur ajouté pour l'usine.

V- Mission 3 : Élaboration du Document Unique selon la procedure groupe RIVA France

Les usines RIVA France fonctionnent avec des procédures groupes. Cela permet d'harmoniser le mode de fonctionnement et les communications internes entre les usines.

L'entreprise ACOR Vauvert n'avait pas réalisé le document unique, document pourtant très important. En effet l'absence de document unique peut être sanctionnée de 1 500 euros d'amende par unité de travail et de plus de 3 000 euros par unité de travail en cas de récidive (article 4741-3 du code du travail) lors de contrôle de l'inspection du travail.

1. Definition

En France, le document unique, ou document unique d'évaluation des risques a été créé par le décret du 5 novembre 2001. Le document unique est la transposition, par écrit, de l'évaluation des risques, imposée à tout employeur par le code du travail.

Le décret définit 3 exigences pour le document unique :

- Le document unique doit lister et hiérarchiser les risques pouvant nuire à la sécurité de tout salarié. En ce sens, c'est un inventaire structuré des risques.
- Le DU doit également préconiser des actions visant à réduire les risques, voire les supprimer. En ce sens, c'est un plan d'action.
- Le document unique doit faire l'objet de réévaluations régulières (au moins une fois par an), et à chaque fois qu'une unité de travail a été modifiée. Il doit également être revu après chaque accident du travail.

2. METHODE REDACTIONNELLE DU DOCUMENT UNIQUE

a. DECOUPAGE FONCTIONNEL DE L'ETABLISSEMENT

Pour effectuer le découpage fonctionnel de l'établissement, je me suis basé sur un document qui avait déjà était établi avant mon arrivée:

DECOUPAGE FONCTIONNEL DE L'ETABLISSEMENT

ZONE I : FABRICATION
ZONE II : STOCKAGE
ZONE III : UTILITES – MAINTENANCE
ZONE IV : BUREAUX - LABORATOIRE - VOIES DE CIRCULATION

ZONE	SECTEURS	DEFINITION
I	FABRICATION	
	11	**Tréfilerie (laminage)** : 5 lignes de fabrication : dévidage des bobines de "fil machine"- décalaminage - savonnage - laminage à froid - mise en bobine → roquettes (bobines de fil cranté) Local de dépoussiérage (filtre à manches) de calamine
	12	**Soudage** : 4 lignes de fabrication : prédressage - boucle d'accumulation - dressage - tirage - soudage par résistance (électrodes Cu et presses) - découpe retournement → treillis soudé
	13	**Expédition** : Parc de chargement des camions avec ponts roulants
II	STOCKAGE	
	21	**"Fil machine"** : Parc extérieur de stockage des bobines de "fil machine"
	22	**"Treillis soudé"** : Parc extérieur de stockage de stockage de treillis soudé (8000 m2)
	23	**Déchets - Ribloneuse** : Aire extérieure de stockage des déchets (DIB, ferrailles et calamine) Aire pour benne papiers (devant bureaux) Local huiles usagées (1 cuve de 1000 l) sur rétention
III	UTILITES - MAINTENANCE	
	31	**Electricité** : Poste d'arrivée EDF HT 20 KV + 4 transformateurs de 500 KVA, 1000 KVA et 1600 KVA
	32	**Gaz naturel** : Poste d'arrivée GDF + circuit de distribution **Chaudières** : 1 Chaudière de 170 KW (Chaufferie bureaux) et 1 chaudière de 24 KW (local savon) fonctionnant au gaz naturel utilisée pour la production d'eau chaude de l'usine
	33	**Fioul domestique** : Local contenant une cuve de fioul domestique de 6000 l avec rétention et un poste

		de distribution (pistolet)
	34	**Propane** : Stockage extérieur de casiers de bouteilles de propane (de 13 kg et 35 KG)
	35	**Compresseurs** : Auvent extérieur (2 compresseurs de 55 KW et de 65 KW) Local compresseur (1 compresseur de 45KW) associés à une réserve d'air de 3000 l et 3 ballons de 300 l **Groupe froids** : 4 groupes froids (de 11,5 KW à 85 KW) répartis dans l'usine pour le refroidissement des machines de production
	36	**Zone de charge de batteries** : 1 chargeur de batterie
	37	**Atelier de maintenance** : Atelier mécanique et électrique + armoires pièces détachées Poste à souder oxygène/acétylène - Fontaine à solvant
	38	**Huiles machines** : Soute à huiles moteurs et hydrauliques (10 fûts de 200 l) sur rétention **Poudres lubrifiantes (savon)** : Local pour le stockage des sacs de poudre lubrifiante sur palettes (2 t)
IV	**BUREAUX - LABORATOIRE -VOIES DE CIRCULATION**	
	41	**Bureaux et vestiaires** : Administration + accueil expédition
	42	**Laboratoire Qualité** : Laboratoire de Contrôle Qualité des produits (essais mécaniques)
	43	**Voies de circulation** : Ensemble du site

b. IDENTIFICATION DES RISQUES

Voici la méthode que j'ai utilisée pour l'identification des risques:

1 –D'abord, je suis allé rencontrer les opérateurs pour qu'ils me présentent leurs activités car il existe des risques dans la phase de préparation de l'activité.

2- Ensuite, j'ai demandé aux opérateurs s'ils avaient déjà eu des accidents de travail sur leur poste de travail pour identifier un danger et les risques qui en découlent.

3- Enfin, j'ai demandé aux opérateurs s'ils se sentaient exposés aux risques évoqués dans la procédure groupe du DU (Chute de plain pied, chute de hauteur, manutention manuelle …) et si c'était le cas, de savoir Comment Où et Quand se manifeste le risque.

Les réponses en trois temps ont été très enrichissantes car elles m'ont permis de compléter l'identification des risques.

L'analyse des risques physiques établie durant ma phase d'adaptation est venue se greffer à cette analyse des risques.

Il est à noter que la procédure groupe du document unique m'a permis de gagner du temps dans le sens où elle donne les grandes lignes directrices:

Une première colonne expose les risques potentiellement présents dans l'entreprise.

Une deuxième colonne « commentaires » permet de préciser la façon dont se manifeste le risque.

ILLUSTRATION:

RISQUE	Commentaires
Lié aux chutes de plain pied	
Lié aux chutes de hauteur	
Lié à la manutention manuelle	
Lié à la manutention mécanique	
Lié aux effondrements et aux chutes d'objets	
Lié aux machines et aux outils	
Lié aux circulations et aux déplacements Risque routier	
Risques et nuisances liés aux bruits	
Lié aux produits, aux émissions et aux déchets (chimique, biologique, allergique, agents infectieux…)	
Incendie, explosion	
Electricité	

Lié au manque de formation, aux comportements (travail en situation dangereuse, inaptitude ou difficulté à faire en sécurité..), aux autres facteurs humains (manque de sensibilisation, motivation, d'autonomie, de vigilance vis-à-vis de la sécurité et la santé au travail, stress…), à l'utilisation des équipements de protection individuelle.	
Autres risques : Eclairage, vibrations, ambiances thermique et climatique, assainissement de l'air, fluide sous pression, rayonnements laser, ionisant, électromagnétique, travail de nuit, travail isolé, en milieu confiné, risque de noyade, risque lié à l'ergonomie, utilisation d'écrans de visualisation, manque d'hygiène, etc.	

J'ai donc effectué un relevé des risques pour chaque secteur de l'usine.

c. Fiche d'observation d'activite

La fiche d'observation d'activité est constituée de 3 colonnes:

- Une première colonne « Opération » permet de préciser à quel moment le risque peut se réaliser.
- Une deuxième colonne « Commentaire » permet dans un premier temps d'expliquer nos observations et dans un second temps de raconter les échanges de discutions que j'ai pu avoir avec les opérateurs.

  ↳Cela permet de mettre en avant les écarts entre le travail réel et le travail prescrit.

- Une troisième colonne « règlementation » permet de mentionner les articles de loi qui correspondent à la demande de maitrise des risques.

ILLUSTRATION:

Opérations	Commentaires	Réglementation
	Observation :	
	Discussion :	

d. GRILLE D'EVALUATION DU RISQUE

Une première colonne « situation dangereuse » permet d'expliquer la situation de travail dans laquelle une personne est exposée à un danger.

Une deuxième colonne « conséquence » permet d'émettre diverses hypothèses sur la gravité des dommages que pourrait entrainer la situation dangereuse si cette dernière était amenée à se réaliser.

La troisième colonne « gravité » possède une cotation à deux choix : soit 1 pour une gravité faible, soit 2 pour une gravité forte. La plupart du temps j'ai préféré coté la « gravité » à 2 en préférant surestimer une situation dangereuse plutôt que de la sous estimer.

Pour remplir la cotation de « l'exposition » de manière la plus représentative possible je suis allé interroger les opérateurs en leur demandant s'il était fréquent de voir apparaitre la situation dangereuse en question et si cette dernière était de courte ou bien de longue durée. C'est principalement grâce aux réponses obtenues par les opérateurs que j'ai pu coter la fréquence d'exposition.

La colonne « probabilité » demande à ce que l'on cote la probabilité qu' un accident arrive suite à la présence de la situation dangereuse. Pour se faire, j'ai consulté l'inventaire des accidents de travail et j'ai discuté avec les opérateurs pour obtenir des informations complémentaires comme le temps d'exposition.

Pour répondre à la demande de cotation de la « probabilité » j'ai demandé aux divers membres du personnel c'est-à-dire aussi bien aux opérateurs qu'aux chefs d'équipes, que les responsables s'il existait des procédures des modes opératoires, des

systèmes d'alertes ou des moyens techniques permettant de maitriser la situation dangereuse.

Pour évaluer le niveau de risque, j'ai procédé de la façon suivante : dès lors qu'il y a une procédure ou un mode opératoire j'ai considéré que le risque était maitrisé et je l'ai coté par un R (résiduel). Lorsque la procédure n'était pas respectée je me suis interrogé sur les raisons de ce non respect. En effet parfois, les procédures sont présentes mais elles ne sont pas appliquées par le personnel ? Pourquoi ? Par faute de comportement ou bien parce que les procédures ne sont pas adaptées à l'activité ? J'ai relevé au fur et à mesure les écarts entre le travail réel et le travail prescrit (Procédure ou Mode Opératoire). Ces interrogations et ces faits seront à soulever en réunion sécurité lorsque le document unique sera terminé.

Lorsque je voulais mettre l'accent sur la présence d'un risque faible pouvant toutefois entrainer des dommages physiques plus ou moins important, j'ai coté le risque de façon à ce qu'il soit en « A » .J'ai coté tous les risques significatifs en « B »Lorsque le risque était significatif prioritaire, nous avons coté ce dernier en « C »

Seuls les risques en A, B ou C débouchent sur la mise en place d'une feuille d'actions préventives.

ILLUSTRATION:

SITUATION DANGEREUSE	CONSEQUENCES POSSIBLES	GRAVITE	EXPOSITION	PROBABILITE	MAITRISE 1	MAITRISE 2	MAITRISE 3
		1	1	1 ou 2	R	R	R
				3	R	R	A
			2	1 ou 2	R	R	A
				3		A	B
		2	1	1 ou 2	R	A	B
				3		B	C
			2	1		B	C
				2		C	C
				3		C	C

est-ce que ça peut être grave ?	est-ce que ça arrive souvent/longtemps?	est-ce qu'un accident peut survenir?	existe-t-il des moyens de maîtriser le danger?	NIVEAU DE RISQUE
Gravité du dommage possible	Fréquence et durée d'exposition à la situation dangereuse	Probabilité d'apparition d'un accident ou presqu'accident	Équipement et/ou procédure (ou mode opératoire)	
1 = légère 2 = sévère	1 = rare à assez fréquent et/ou de courte durée d'exposition 2 = fréquent à continu et/ou de longue durée d'exposition	1 = très faible 2 = faible 3 = relativement élevée	1 = efficaces, ou non nécessaires 2 = existants mais pas de connaissance de leur efficacité 3 = existants mais non efficaces, ou nécessaires mais inexistants	**R = résiduel** **A = faible** **B = modéré** **C = important**

Le but de noter les situations dangereuses avec les lettres R, A, B ou C est de pouvoir hiérarchiser les risques afin de savoir quels sont ceux à traiter en priorité.

e. ACTIONS PREVENTIVES

Lorsque nous sommes dans un niveau de risque « A », « B » ou « C », nous devons ouvrir des actions préventives. Nous devons dans un premier temps mentionner par une croix le type de risque auquel nous avons à faire. (voir exemple d'annexe ci-dessous) Nous devons ensuite préciser les différentes causes des situations dangereuses. Les causes de ces situations dangereuses vont véhiculer une liste d'actions préventives à mettre en place en désignant un pilote et un délai de temps. Une dernière case permet d'assurer la traçabilité des enregistrements et des documents en mentionnant l'évolution des changements de procédures et des modes opératoires.

Les plans d'actions doivent être curatifs mais également préventifs*: il faut anticiper*. Il faut donc avoir une approche efficiente de la mise en oeuvre de la prévention pour réduire la faiblesse de l'organisation mais aussi pour maintenir et accroître la compétitivité. En effet les accidents coûtent chers à l'entreprise

ILLUSTRATION:

Types de risques

☐ risque lié aux conditions de travail, à l'hygiène,

☐ à l'organisation, la formation

☐ risque lié à la manutention et/ou à la circulation

☐ risque mécanique ☐ risque électrique

☐ risque dû aux nuisances physiques – bruit, éclairage,

☐ vibrations, rayonnements, etc.

☐ risque dû aux nuisances chimiques

☐ autres risques : incendie, explosion, etc. ☐ comportements

CAUSES DE LA SITUATION DANGEREUSE		
n° 1 -		
n° 2 -		
ACTIONS PREVENTIVES	**PILOTE**	**DELAI**
_____	_____	_____
_____	_____	_____

CHANGEMENT DE PROCEDURE / MODE OPERATOIRE A PARTIR DU :

N° de procédure / mode opératoire : Titre :

Nature du changement :

Le directeur QSE du groupe RIVA France : Monsieur TIMBERT est venu à Vauvert pour nous faire part de son souhait d'avoir un support papier ainsi qu'un support informatique pour le document unique.

3. Formes du Document Unique

A. Support Papier :

L'entreprise ACOR Vauvert possède le document unique sous format papier.

Le format papier permet de stocker le travail et par conséquent de garantir la conservation et la protection du Document Unique.

Nous avons quatre pochettes.

Chaque pochette possède un code couleur qui correspond à l'étude d'une zone (voir découpage).

Chaque pochette « Zone » possède des sous pochettes de couleur identique qui précise les secteurs étudiés.

Le document unique est un document qui doit vivre. De ce fait nous avons régulièrement l'ajout et/ou la suppression de feuilles en fonction de la situation d'un risque : l'apparition d'un risque, la maitrise d'un risque avec la réalisation de l'action préventive adéquate…

Pour garantir la traçabilité de cette documentation, chaque début d'annexe commence par un bandeau présent sous la forme suivante.

SERVICE / SECTEUR :		
ACTIVITE / OPERATION :		
EVALUATION FAITE PAR :	EQUIPE :	
DATE DE L'EVALUATION :	HEURE :	

On peut donc identifier Où, par Qui, à Quel jour et à Quelle heure l'évaluation a été faite.

Finalement, ce bandeau se réfère à la norme ISO 9001 paragraphe 4-2-3 Maitrise des documents qui demande à ce que l'on s'assure que les modifications et le statut de la version en vigueur des documents soient identifiés. Autrement dit, dès que nous avons une modification dans le document, alors il faut changer sa version (numéro supérieur) et sa date

De plus, le support papier permet de garantir la maitrise des enregistrements. Cette maitrise sera nécessaire pour pouvoir faciliter la prise de décision lors des réunions sécurité car rappelons que le document unique est un plan d'action qui vise à préconiser des actions pour réduire ou supprimer les risques.

B. Support Informatique

Cependant, il est nécessaire de résumer ce travail de façon claire, nette et précise grâce à un support informatique qui permettra de déboucher sur des actions.

Dans un premier temps, l'outil Microsoft Excel m'a permis de créer un classeur où une page correspond à un secteur. L'étude du secteur est découpée en cinq parties : Tout d'abord, je mentionne la nature du risque, ensuite je rappelle la situation dangereuse accompagné du mode d'exposition de cette dernière. Puis, je reprends le système de cotation pour en conclure un niveau de priorité « R », « A », « B » ou « C ».

FABRICATION								
0								
	Risques identifiés/Risques liés	Situation de danger	Modalités d'exposition	Évaluation du Risque				Niveau de priorité
				Gravité (G)	Exposition (E)	Probabilité (P)	Détection (D)	
11 - Tréfilerie (laminage)								
1	Machines et equipement de travail	Meulage	L'opérateur peut recevoir des projections d'étincelle dans les yeux	2	1	2	2	A
2	Coup de fouet fil	Passage rapide de la boucle du fil d'un éperon à l'autre	La tréfileuse fonctionne à grande vitesse et l'opérteur ne voit pas la fin du fil qui est	2	1	1	1	R
3	Circulations et déplacements	Coactivité entre le cariste fil machine et l'opérateur de nettoyage en activité sur la ribloneuse	Manque de visibilité, oublie contrôle rétroviseur (comportement)	2	1	1	1	R
4	Manutention manuelles	Couper le fil des bottes	Dès la coupe des liens	2	1	1	1	R
5	Machines et equipement de travail	Troubles auditifs	En provenance des machines	2	1	1	1	R
6	Produits chimiques, poussières, déchets	Troubles respiratoires	Excès de savon + caractéristiques du lubrifiant de tréfilage + poussière de	2	2	2	3	C
7	Chutes de plain pied	Accès plateforme + rails chariots FM	Le tréfileur tombe en coinçant sa chaussure dans les rails	2	2	1	1	B
8	Circulations et déplacements	Tuyau de nettoyage situé entre les tréfileuses V4 et V5	L'opérateur trébuche en "se prenant" les pieds dans le tuyau	1	2	1	1	R
9	Circulations et déplacements	Présence de plaques glissantes	Les personnes qui circulent dans la zone située entre la tréfileuse V4 et V5 peuvent trébucher sue des plaques en acier glissantes	2	2	1	2	B

Page 1

Dans second temps, nous avons une page qui résume les risques « A », « B » et « C » en fonction de la nature du risque et de la zone d'exposition.

Cela permet de visualiser les zones les plus dangereuses.

	FABRICATION	STOCKAGE EXPEDITION	UTILITES MAINTENANCE	BUREAUX LABORATOIRE VOIES DE CIRCULATION
Risques\Unitée de travail	**1**	**2**	**3**	**4**
Chutes de hauteur	R	5	R	R
Chutes de plain pied	**C**	**A**	**A**	**A**
Manutention manuelles	**B**	SO	SO	SO
Manutentions mécaniques	R	SO	SO	SO
Chutes d'objet ou effondrements	**C**	**C**	**A**	SO
Machines et equipement de travail	**B**	SO	**C**	SO
Circulations et déplacements	**C**	**C**	**A**	SO
Produits chimiques, poussières, déchets	**C**	SO	**B**	SO
Incendie explosions	**C**	SO	**C**	SO
Electrisation electrocution	**B**	SO	SO	SO
Ambiance climatique	**B**	**A**	SO	SO
Vibrations	**B**	SO	SO	SO
Gestes et postures	**C**	SO	SO	SO

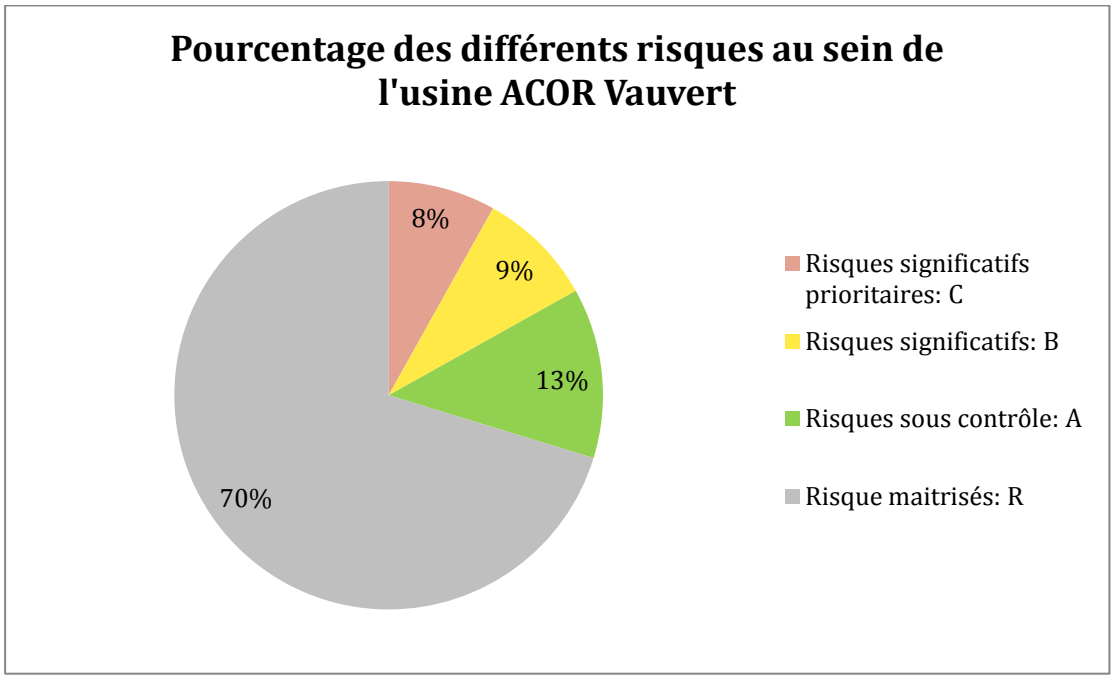
La dernière étape se traduit par un bilan comptable des niveaux de risque. Pour chacun d'entre eux, on précise : le secteur d'exposition, un rappel du commentaire du risque, les propositions d'amélioration et les délais.

Cette dernière étape sera a présenté à la prochaine réunion sécurité pour aboutir efficacement sur des plans d'actions.

Risque significatif prioritaire:	C	**12**
Risque significatif:	B	**13**
Risque sous contrôle	A	**19**

	C		
Secteur	Observations / Commentaires	Actions d'améliorations	Délais
Tréfilerie	Troubles respiratoires à cause de la poussière de calamine	Installation aspiration poussière de calamine	
Tréfilerie	Nous avons une plaque de laine en verre en suspension dans le vide	Retirer cette plaque de laine de verre. Utilisation nacelle ou appel à une entreprise extérieure pour nous fournir le matériel approprié.	
Tréfilerie	Tréfileuse V1: Flaque d'huile avec risque d'incendie explosion	Réparer la fuite d'huile. Déverser régulièrement de l'absorbant pour rendre l'huile solide et retirer cette dernière dans un bac prévu à cet effet. Remplacer la tréfileuse V1 (usure avec le temps) par une machine plus ressente	
Soudage	Devidage d'une roquette de fil machine pendant que l'opérateur est entrain d'effectuer une soudure → coup de fouet	Mise en place d'un carter de sécurité dans lequel est logé chaque fil de chaîne. Rajouter ou bien déplacer des poteaux à des endroits stratégiques afin de diminuer la distance de portée du fil.	
Soudage	L'opérateur tire le fil de chaîne des roquettes situé sur la plateforme pendant que la soudeuse est en marche.	Mise en place d'une procédure / mode opératoire interdisant la mise en route des soudeuses pendant que les opérateurs tirent le fil de chaîne.	
Soudage	Angle d'inconfort lorsque l'opérateur posté sur la MG 502 attache les paquets de treillis soudés	Envisager l'achat d'une ligatureuse automatique	
Parc Fil Machine	Trous dans le sol → vibration cariste	Refaire le sol parc FM. Reboucher les trous.	
Parc Fil Machine	Menace d'effondrement d'une partie du parc FM sur les rails du locotracteurs. Renversement du chariot	Travaux pour stabiliser le sol	

4. Fond du Document Unique

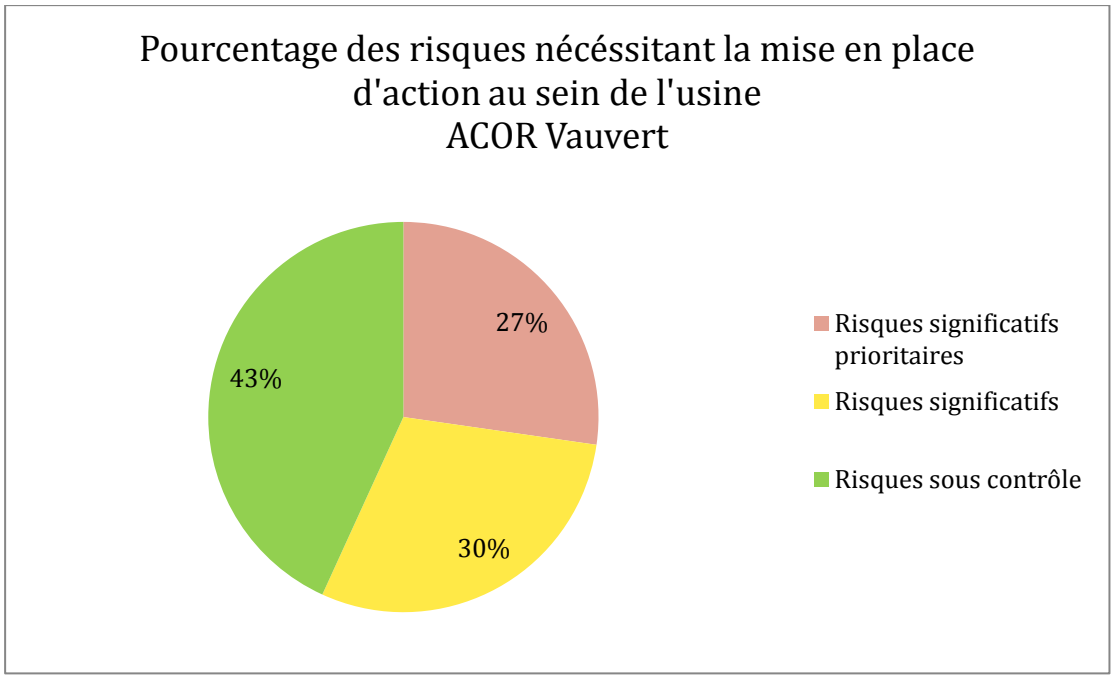


Commentaires:

Le diagramme qui exprime en pourcentage les différents risques au sein de l'usine ACOR Vauvert montre bien que 70% des risques qui ont été identifiés dans l'usine sont maitrisés.

Cependant, ce sont les procédures groupe qui permettent de justifier la maitrise du risque. Or, on sait que la majorité des accidents de travail sont dûs à des fautes de comportements. Il faudra donc vérifier si les procédures sont bien respectées et si elles sont en adéquation avec le travail réel.

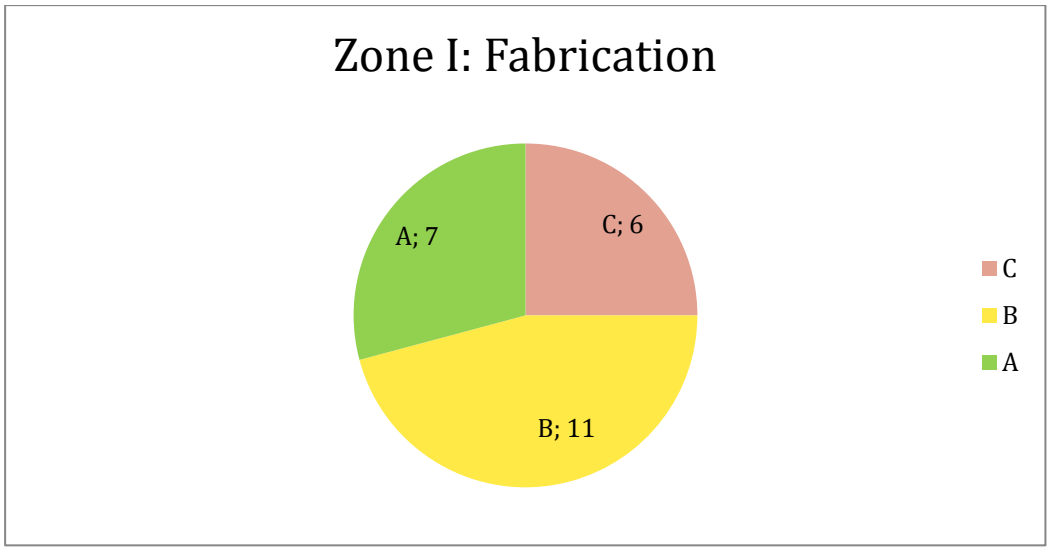
Regardons désormais dans quelles zones se situent les risques « A » , « B » et « C » qui demandent à ce que l'on ouvre des actions préventives ou correctives.



Commentaires:

Nous avons 27% soit 12 risques significatifs prioritaires « C », 30% soit 13 risques significatifs et 43% soit 19 risques sous contrôle au sein de l'usine ACOR Vauvert.

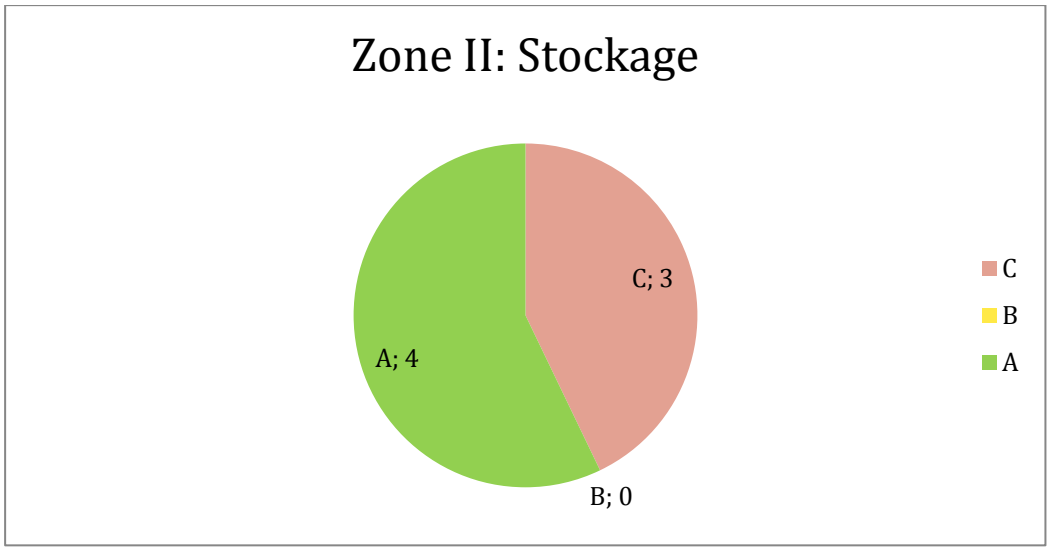
Regardons à présent dans quelles zones sont répartis ces différents risques:



Commentaires:

La zone de fabrication est la zone où l'on a le plus de risques : 24 risques. C'est aussi la zone où l'on a le plus de risque significatifs prioritaires (C = 6) et le plus de risques significatifs (B = 11) .

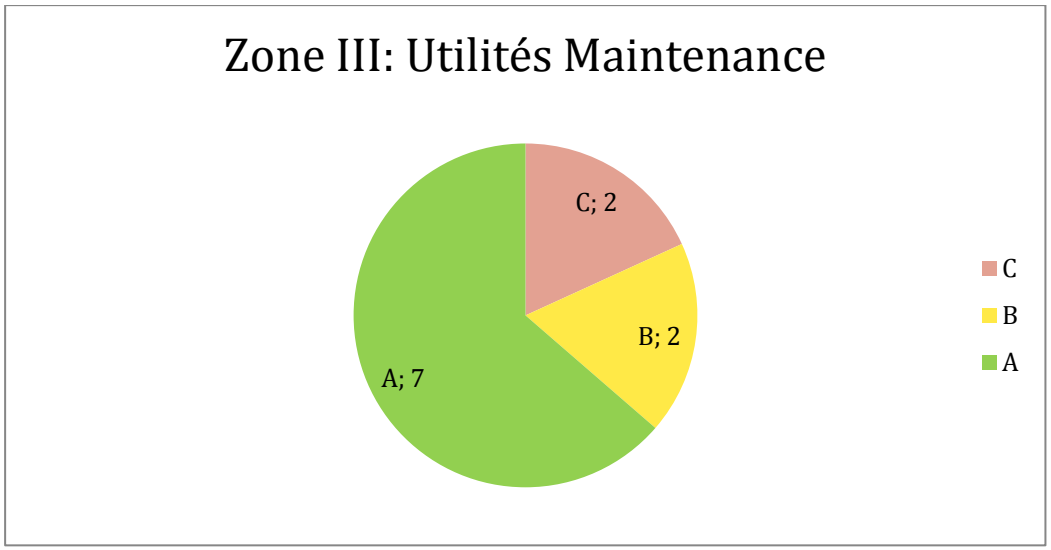
C'est donc la zone de l'usine la plus dangereuse. Par conséquent, cette zone devra être source d'actions préventives ou correctives.



Commentaires:

La zone de stockage regroupe à ce jour trois risques significatifs et quatre risques sous contrôle.

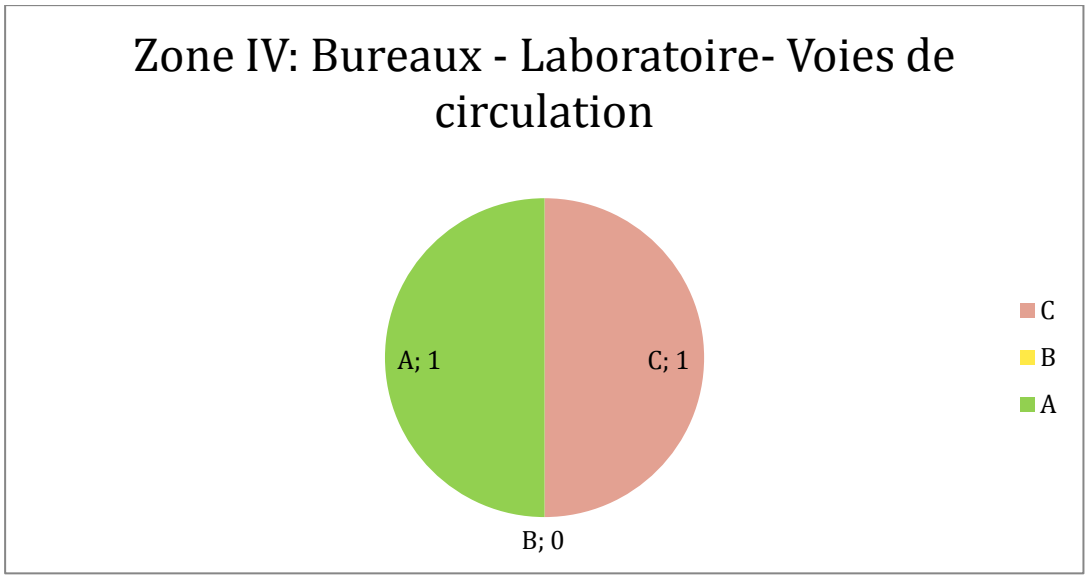
La présence des trois risques significatifs prioritaire rend la zone de stockage comme la seconde zone la plus exposé aux risques « C ». Il sera donc primordial d'établir en priorité des actions préventives et correctives dans cette zone.



Commentaires:

La zone de maintenance regroupe sept risques sous contrôle, deux risques significatifs et deux risques significatifs prioritaires. La zone Utilités Maintenance regroupe de nombreux secteurs auxquels il faudra appliquer des actions plus ou moins lourdes afin de garantir une meilleure sécurité et de meilleure condition de travail.

En effet, dans la zone Utilités Maintenance, les risques « A » se traduisent généralement par le besoin d'actions peu coûteuses permettant d'améliorer les conditions de travail des opérateurs. (Exemple : revoir l'emplacement du bouton d'arrêt d'urgence sur certains outils).



Commentaires:

La Zone IV regroupe trois domaines : les bureaux, le laboratoire et les voies de circulation.

Deux risques sont présents au sein de cette zone dont un en « C ». C'est la zone la moins exposé mais ce n'est pas pour autant qu'il faudra la négliger.

5. Limites du document unique

A présent nous allons discuter des difficultés que j'ai pu rencontrer pour réaliser ce document unique.

La procédure groupe et le mode opératoire organisent la manière dont on doit procéder pour réaliser une tâche. La conception a été faite de façon à ce que l'on soit le plus performant possible, que l'on gagne du temps et donc en efficacité. Seulement je n'ai pas toujours été en accord avec la façon de procéder. En effet , la procédure groupe demande à ce que dans l'identification des risques on relève des causes relevant du facteur Humain: comportements, manque de sensibilisation, manque de motivation, manque d'autonomie… . Or, selon mon point de vue, le Document Unique ne doit traiter que des risques physiques en se fondant sur des aspects objectifs. Si l'on relève dans le DU les comportements des opérateurs alors on travaille sur des aspects subjectifs ce qui nous amène à émettre de nombreuses hypothèses selon la stratégie des uns et des autres. D'autre part, juger de la motivation d'un opérateur me semble inadapté à cet exercice.

Ainsi je pense que les fautes de comportements doivent être étudiées en interne et en profondeur. En effet, la démarche est de comprendre pourquoi l'opérateur ne respecte pas les procédures. Il se peut que la procédure ne soit pas adaptée à la réalité du terrain, dans ce cas il faudra réétudier la procédure. Il se peut aussi que l'opérateur ne respecte pas, sans raison valable, les consignes qui ont été évoquées dans la procédure. Dans ce cas, l'affaire doit être gérer en interne avec un rappel à l'ordre et sanction si nécessaire mais en aucun cas elle ne doit figurer dans le document unique. Du coup, pour ne pas nier la réalité des choses, j'ai préféré relever sur papier les écarts entre le travail prescrit par les procédures groupes et le travail réel que l'on peut voir sur le terrain. Par la suite, je suis allé discuter avec les opérateurs afin de comprendre le pourquoi du non respect des consignes en réfléchissant avec eux à des éventuelles propositions d'améliorations. Le recueil de ces informations sera communiqué à la direction lors de la prochaine réunion de Sécurité.

Il existe des risques qui sont issus des caractéristiques propres aux machines. Par exemple, les quatre soudeuses possèdent des risques similaires mais aussi des risques différents car la conception n'est pas exactement la même entre elles. Je n'ai jamais travaillé sur les machines (tréfileuses, soudeuses …) et je n'ai pas les compétences d'un mécano pour détecter des risques de source technique. C'est pourquoi, Monsieur Garcia (chef d'équipe) travaille en parallèle avec moi sur le document unique en identifiant les risques techniques en provenance des machines. Cette personne porte de l'intérêt à la sécurité, elle a reçu des formations en ce sens et possède l'expérience nécessaire pour émettre des propositions d'améliorations pertinentes. Je considère Monsieur Garcia comme un exemple dans le sens où la participation réelle de l'ensemble des salariés de l'entreprise est fondamentale : la santé-sécurité ne se décrète pas, elle n'existe que par une implication effective de tous les salariés.

De plus, il reste quelques parties du document unique à finaliser. En effet j'ai préféré passé plus de temps à avancer dans l'évaluation et l'analyse des risques ainsi que dans la proposition des actions d'amélioration que dans la recherche règlementaire des articles de lois faisant référence à la colonne « règlementation » pour les fiches d'observation des activités. Néanmoins, ce travail reste à faire avant mon départ du 31 Aout 2013.

Les délais des plans d'actions de préventions seront à établir lors de la prochaine réunion Sécurité en présence de la direction.

Par ailleurs, il faudra également compléter le dernier bandeau des fiches d'actions préventives qui demandent à ce que l'on mentionne le titre, le numéro et la nature du changement d'une procédure ou d'un mode opératoire faisant suite à la mise en place d'une action préventive.

6. RETOUR D'EXPERIENCE

Je n'avais encore jamais eu l'occasion de retranscrire en pratique ce que j'avais étudié en théorie à propos du document unique.

La mise à place du document unique est une mission qui prend beaucoup de temps mais qui est très intéressante car elle alterne bien le travail sur le terrain et le travail dans les bureaux.

En effet, je devais aller sur le terrain pour observer et comprendre le travail des opérateurs. Certains de nos échanges se sont soldés par des diverses pistes d'améliorations.

Ensuite, j'ai été amené à me retrouver dans les bureaux pour mettre en forme toutes les informations que j'ai pu collecter sur le terrain.

De plus, j'ai senti que le personnel se sentait vraiment concerné par la sécurité. Les opérateurs souhaitent faire avancer les choses. En ce sens, ils venaient spontanément me voir pour m'informer de la présence d'un nouveau danger ou bien pour me proposer des actions d'amélioration pour lutter contre les risques auxquels ils sont exposés.

J'avais donc le rôle de médiateur qui faisait remonter toutes les informations à la direction.

Il a toutefois fallu que je fasse la part des choses à propos des plaintes des opérateurs afin de savoir si elles étaient vraiment justifiées et si leurs propositions d'amélioration étaient pertinentes et réalisables.

Bref, le document unique est sur le point d'être terminé et je serai fier de pouvoir le finaliser avant mon départ. Il permettra à l'entreprise d'avoir une évaluation et une

analyse des risques rigoureuse ainsi que des propositions d'amélioration pour qu'un maximum de risques puisse être maitrisés.

De plus à travers cet outil, l'entreprise se mettra à jour du point de vue règlementaire car le document unique est obligatoire depuis 2001 et permettra aussi de justifier auprès d'un inspecteur du travail que l'entreprise a consciencieusement pris compte de l'importance de garantir une bonne sécurité au travail.

En espérant que ce dernier soit régulièrement mis à jour afin qu'il puisse vivre de longues années.

CONCLUSION

Je remercie personnellement Madame Andrieux de m'avoir incité à faire cette année par alternance car ce fût très bénéfique pour moi.

En effet, j'aime le domaine dans lequel j'étudie et l'alternance m'a permis d'améliorer mes résultats scolaires grâce à des représentations concrètes au sein de mon entreprise. Prenons pour exemple l' « épluchure » de la norme ISO 9001 avec l'aide de mon tuteur Monsieur MOLIN : cela a permis de compléter mes connaissances au sujet d'un système de management ISO 9001.

De plus l'alternance a permis de me faire une représentation de ce qu'est le monde du travail. En effet, on est amené à faire des missions qui nous plaisent et d'autres qui nous plaisent moins mais dans tout les cas il faut que le travail soit fait en temps et en heure. De toute manière dans chaque mission, nous avons toujours un enseignement en à tirer et des compétences à acquérir.

En effet la veille règlementaire avec l'utilisation du logiciel HSE Compliance est la mission qui m'à le moins plu. Pour autant, elle m'a permis d'acquérir des compétences dans la règlementation HSE générale au sein d'une entreprise et des connaissances sur le système de management OH SAS 18001.

L'étude de la Pénibilité au travail m'a permit d'avoir un démarche scientifique mêlant les observations avec des évaluations numériques afin d'en tirer des analyses critiques.

Le Document Unique m'a permis de mettre en œuvre une méthode pour être efficace dans l'analyse d'un poste de travail. Cela m'a permis également d'acquérir des compétences dans l'analyse d'un poste de travail, dans la technique de communication en étant à l'écoute des opérateurs et d'être force de proposition à travers la suggestion de diverses actions d'amélioration. J'ai également pris conscience que la Sécurité est un domaine primordial mais parfois très couteux pour une entreprise. C'est pourquoi il est important d'être pragmatique et de proposer des solutions facilement réalisables, peu coûteuses et efficaces.

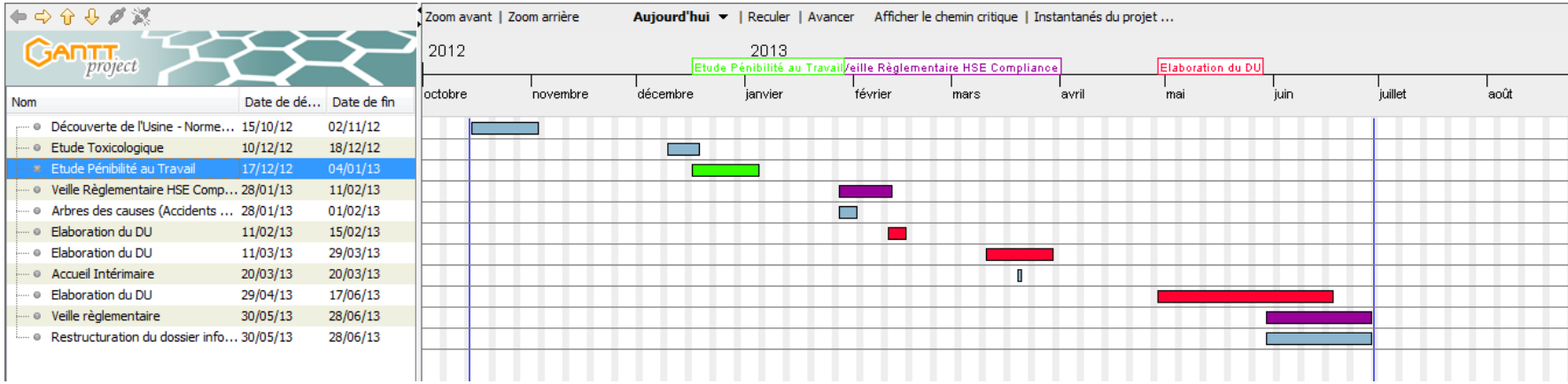
A travers la rédaction du document unique et celle de ce rapport, j'ai également pu progresser dans les domaines de l'informatique, de la gestion de projet et surtout dans celle de l'esprit de synthèse.

Bibliographie

Nom Prénom	Titre	Date et lieu d'édition	Editeur	Collection	Nombre de page
Union des industries et métier de la métallurgie Rouen/Dieppe	PENIBILITE : Quels enjeux pour demain ?	Fevrier 2012	Les industries technologiques		43 pages
GIM : Groupe des Industries Métallurgiques de la région parisienne	INFORMATION	14 Mai 2012	Groupe des Industries Métallurgiques de la région parisienne Tel : 01.41.92.35.00 Mail :gim@gimrp.org	N° 2454*	44 pages
Etudiants Master 2 ESEQ	Etude de postes Entreprise ACOR	17 Janvier 2012	Ecole Sécurité Environnement Qualité		29 pages
Dossier ICPE établi en collaboration avec Evolutys	Dossier de demande d'autorisation d'une installation classée	28 Juin 2007	ACOR		115 pages

	pour la protection de l'environnement			
Personnel de l'usine	Livret d'accueil ACOR Vauvert	22 Juin 2009	ACOR	14 pages
ISO 9001	Système de Management de la Qualité	Novembre 2008	Afnor	45 pages
Groupe ACOR + ACOR Vauvert	Procédures Groupes Modes Opératoires Document Support Fiches de postes		Groupe ACOR + ACOR Vauvert	

GANTT


Zoom avant | Zoom arrière
Aujourd'hui | Reculer | Avancer
Afficher le chemin critique | Instantanés du projet ...
2012
2013
Etude Pénibilité au Travail
Veille Règlementaire HSE Compliance
Elaboration du DU
octobre
novembre
décembre
janvier
février
mars
avril
mai
juin
juillet
août
Nom
Date de dé...
Date de fin
Découverte de l'Usine - Norme... 15/10/12 02/11/12
Etude Toxicologique 10/12/12 18/12/12
Etude Pénibilité au Travail 17/12/12 04/01/13
Veille Règlementaire HSE Comp... 28/01/13 11/02/13
Arbres des causes (Accidents ... 28/01/13 01/02/13
Elaboration du DU 11/02/13 15/02/13
Elaboration du DU 11/03/13 29/03/13
Accueil Intérimaire 20/03/13 20/03/13
Elaboration du DU 29/04/13 17/06/13
Veille règlementaire 30/05/13 28/06/13
Restructuration du dossier info... 30/05/13 28/06/13

RESUME

Étudiant en alternance scolarisé à l'Ecole de Sécurité Environnement Qualité de Montpellier je suis affecté à l'Entreprise ACOR Vauvert. Ce rapport présente le travail que j'ai fourni au sein de l'usine à partir du 5 Octobre 2012 jusqu'au 30 Mai 2013.

Au cours de cette première année d'alternance, j'ai réalisé trois principales missions qui sont une étude de la pénibilité au travail, une mise à jour de la veille règlementaire et l'élaboration du document unique.

Ce rapport explique les démarches, les méthodes d'évaluation et d'analyse que j'ai pu mettre en œuvre pour aboutir à la réalisation de ces missions ainsi qu'un bilan et un retour d'expérience sur les difficultés rencontrées et sur les compétences acquises.