

VALERIE-ANNE BARRIAT

FRANÇOISE WARRANT

SPIRE WORKING PAPER N°6

L'entreprise face aux risques : enseignements à partir d'études de cas

CONTRAT SSTC OA/B9/002

FONDATION TRAVAIL-UNIVERSITÉ (NAMUR)
(<http://www.ftu-namur.org>)

2004

Ce Working Paper est réalisé pour le Service fédéral de programmation de la politique scientifique (www.belspo.be), dans le cadre du programme d'appui scientifique au développement durable, contrat de recherche SPIRE (référence OA/B9/002).

© Politique scientifique fédérale et Fondation Travail-Université

Reproduction autorisée moyennant citation complète des auteurs, du titre et du commanditaire de la publication.

Fondation Travail-Université (FTU)
Centre de recherche Travail & Technologies
Rue de l'Arsenal, 5
B-5000 Namur
<http://www.ftu-namur.org>
info@ftu-namur.org

1. Présentation du rapport

1.1 *Problématique*

L'étude s'intéresse aux relations entre l'expertise scientifique et le principe de précaution. Comment se construit au sein des entreprises l'expertise à propos des risques technologiques, et plus spécifiquement, comment s'élabore-t-elle à propos des risques non encore avérés ?

D'autres questions préalables se posent. Comment analyser les modes de management de la sécurité au sein des entreprises ? Quels sont les niveaux hiérarchiques concernés et les fonctions impliquées par l'évaluation et la gestion des risques au sein des entreprises ? Comment s'organise la concertation autour des risques liés aux installations, aux processus et aux produits ?

Le principe de précaution vient-il remodeler au sein de l'entreprise les dispositifs d'évaluation, de gestion et de communication des risques technologiques ? L'expérience accumulée au fil des ans dans la prévention des risques industriels et professionnels constitue-t-elle une base de référence pertinente pour développer en entreprise une approche de précaution ? Comment les procédures d'usage en matière de prévention peuvent-elles constituer un socle sur lequel viendraient prendre appui les dispositifs de précaution en entreprise ?

Par quels canaux les entreprises peuvent-elles contribuer à l'élaboration d'une expertise contradictoire au sujet de risques collectifs émergents ? De quelle manière la connaissance des risques fournie par les experts industriels influence-t-elle l'élaboration des politiques et l'adoption de mesures dans ce domaine ? Quelles sont les attentes des instances officielles d'évaluation des risques quant à la fourniture d'informations scientifiques de la part des entreprises ?

1.2 *Objectifs des études de cas*

L'objectif visé par les études de cas est triple :

1. arriver à se représenter la constitution de l'expertise en matière de risques technologiques au sein des entreprises ;
2. préciser les modes d'interaction entre experts du monde industriel et experts de différents horizons à propos des risques technologiques ;
3. cerner les exigences nouvelles induites par le principe de précaution pour les entreprises.

Le présent document entend refléter la situation concrète dans laquelle les entreprises font face aux risques technologiques.

1.3 *Organisation des études de cas*

a) **A quels risques s'intéresse-t-on ?**

Les études de cas concernent la prise en charge :

- des atteintes à la sécurité, soit la sécurité des installations industrielles, soit la sécurité des travailleurs, soit la sécurité des riverains, soit enfin celle des consommateurs ;
- des atteintes à la santé des travailleurs, des riverains, des consommateurs, soit des atteintes sur l'organisme dues aux effets d'agents physiques, chimiques ou biologiques ou d'une substance, soit des atteintes sur l'organisme en corrélation avec une exposition des personnes à ces agents ou à cette substance ;
- des atteintes à l'environnement, c'est-à-dire les effets sur la terre, l'air, l'eau, les organismes vivants, sur des espèces isolées ou des écosystèmes, atteintes résultant des processus et des produits.

b) Un critère non pertinent : la dangerosité des secteurs dans le passé

La dangerosité des secteurs économiques dans le passé ne peut servir de critère de choix car le principe de précaution concerne des risques non encore avérés, pour lesquels on ne dispose pas encore de probabilités ni *a fortiori* de larges séries statistiques sur des événements qui se seraient déjà produits par le passé.

c) Un double constat : la préexistence de la prévention et la répartition diffuse de l'expertise

Nous sommes partis d'un double constat.

D'une part, la mise en œuvre du principe de précaution s'opère dans un contexte où préexistent des dispositifs de prévention. C'est à partir du know-how déjà considérable accumulé en entreprise en matière de prévention des risques qu'il convient d'examiner la question de la gestion de l'incertitude.

D'autre part, les entreprises sont imbriquées dans des relations partenariales leur permettant d'identifier, d'analyser, de contrôler, de réduire et de financer les risques technologiques. Les études de cas doivent permettre de rendre compte de cette répartition assez diffuse des connaissances et des moyens nécessaires à la maîtrise des risques pour aborder la question de la précaution et de ses implications pour les entreprises industrielles ou tertiaires. Parmi ces partenaires, nous songeons aux services externes de prévention et de protection, aux assureurs, aux formateurs en matière de prévention, aux fédérations professionnelles, aux consultants dans le domaine de la sécurité, de la qualité et de l'environnement, aux instituts scientifiques publics et bien entendu aux divers services administratifs avec lesquels les entreprises sont en contact en ce qui concerne la maîtrise des risques.

d) La rupture technologique, substrat du régime de précaution

Dans le rapport du séminaire Risques du Commissariat général au Plan intitulé « La décision publique face aux risques » (Documentation française, 2002), il est mentionné que « les entreprises passent de la prévention à la précaution dès qu'apparaît une rupture technologique » (p.156). Nous soulignons l'intérêt d'envisager le régime de précaution en entreprise de cette façon : il faut en effet privilégier dans les études de cas l'exploration de risques technologiques non encore avérés. Ceux-ci sont souvent liés à des technologies dont les applications sont naissantes ou en voie de multiplication. Notre échantillon comprend donc des entreprises innovantes dont un défi important consiste à maîtriser les risques générés par la technologie novatrice qui est à la base de leur activité. Cependant, notre échantillon compte aussi des

entreprises qui sont amenées à maîtriser des risques majeurs tout à fait avérés afin de se faire une idée précise des défis que continue de poser la prévention dans des secteurs à haut risque.

e) Composition de l'échantillon pour les études de cas

Pour identifier des entreprises se prêtant bien à l'analyse de leur politique de maîtrise des risques, nous nous sommes basés sur différentes sources :

1. Ministère de la Région wallonne (Direction générale des technologies et de la recherche), *Répertoire des entreprises innovantes en Wallonie*, Jambes, CD-rom édité en février 2001 ;
2. Ministère de la Région wallonne (Direction générale des technologies et de la recherche), *Les 40 technologies-clés pour la Wallonie, les domaines technologiques du futur pour la Wallonie à l'horizon 2010*, étude réalisée dans le cadre du projet RIS/Prométhée avec le soutien de la Commission européenne, Jambes, janvier 2001 ;
3. Liste des entreprises classées SEVESO –2 en Wallonie
4. Diverses expériences pilotes menées durant le projet RISE (initiative commune de la CSC et de la FGTB, visant à renforcer la capacité d'intervention des travailleurs sur les questions environnementales et à stimuler la concertation sociale dans ce domaine) ;
5. Actualités administratives et judiciaires impliquant des entreprises sur la base du principe de précaution ;
6. Awards de la sécurité au travail décernés dans le passé à des entreprises par l'asbl Prevent et par la FEB

Nous avons sur cette base constitué un échantillon qui a été soumis pour accord au comité d'utilisateurs de la présente recherche. Nous avons complété cet échantillon de façon à refléter davantage l'ensemble des acteurs, partenaires des entreprises, intervenant dans le champ de l'expertise autour des risques.

Les interviews ont permis de sonder le point de vue de 11 entreprises de secteurs variés (chimie, pharmacie, alimentaire, matériaux, services) et de 13 partenaires des entreprises (pouvoirs publics, centres publics de recherche, organisme de formation en matière de prévention, SEPP, etc.).

1.4 Apports des études de cas

Les études de cas en entreprise permettent sans doute de mieux comprendre comment s'organisent les échanges à propos des risques technologiques entre les experts du monde industriel et les experts « externes » d'autres provenances. Elles permettent de saisir la perception qu'ont les entreprises du travail mené par les instances publiques chargées de l'évaluation et de la gestion des risques technologiques, de discerner d'éventuelles spécificités sectorielles. Toutefois, le principal apport des études de cas consiste à dégager des éléments de comparaison entre le régime de prévention et le régime de précaution.

1.5 Limites des études de cas

Le régime de prévention donne lieu en entreprise à un déploiement considérable de procédures, d'outils et à l'attribution de compétences à des acteurs bien identifiables (conseiller en prévention, service interne de prévention et de protection, comité interne de prévention et de protection, service externe de prévention et de protection). Par contre, le régime de précaution en est à un stade où il y a peu de formalisation des procédures au sein des entreprises : on assiste à un certain bricolage au sens où les entreprises développent de façon informelle des dispositifs pour analyser, maîtriser, contenir les risques émergents.

Pour certains types de risques seulement (radiations ionisantes, biosécurité), la réglementation encadre davantage les entreprises dans la gestion de risques non encore avérés. Dans le secteur alimentaire, les outils de gestion de l'hygiène dans les processus de fabrication, de stockage et de distribution de produits alimentaires contribuent aussi à mieux cerner les risques émergents.

Autrement, d'une façon générale, on observe un certain attentisme dans les entreprises par rapport aux risques controversés : « on attend une stabilisation des normes ».

2. Fiches techniques sur les entreprises interviewées

Fiche n°1 : AMID	
Secteur et activité de l'entreprise	Production d'amidon, de sucres dérivés d'amidon et de produits fermentatifs pour des clients dans le secteur alimentaire et aussi dans le secteur du papier. Un tiers de la production vient de co-produits qui servent à l'alimentation animale.
Risques spécifiques	Incendie, sécurité de la chaîne alimentaire.
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Objectifs de sécurité définis au niveau du groupe : pour les 13 unités de production, respect des mêmes normes de sécurité humaine, de sécurité alimentaire et de produits. Dans la charte du groupe, la sécurité figure en première place parmi les priorités stratégiques, suivie du respect de la réglementation et de la qualité des produits. Inflation de certificats pour garantir la sécurité surtout alimentaire, en raison de la pression exercée par les grandes surfaces. Cela représente un coût considérable.
Gestion de la prévention	Procédures de sécurité et programmes de formation en matière de sécurité très élaborés : système d'audit corporate mensuel, executive safety audits, audits mensuels ou journaliers. Système de rapportage assez important : on mesure à chaque fois les performances sécurité, on décide des améliorations. En cas de modification d'installation ou de processus, on établit un nouveau système documentaire, de façon à prévenir les accidents. Du côté des budgets d'investissement, il y a la volonté d'isoler le budget relatif à la sécurité alimentaire, de façon à le rendre visible et à éviter que l'on sape dans les sommes dévolues aux aspects sécurité alimentaire.
Gestion des accidents	Chaque accident est communiqué à l'ensemble du groupe afin de mettre en place des actions préventives et correctives. Lors d'incidents liés à des attitudes ou des comportements, les auteurs doivent en parler, s'expliquer pour que l'on comprenne bien les attitudes à éviter.
Gestion de l'incertitude	Toute structure de projet démarre par une analyse qualité, et bien souvent par l'établissement de mesures de prévention. Les départements de R&D et affaires réglementaires portent une attention particulière aux risques émergents lors des différents stades de développement des produits : conception, phase exploratoire, étude de faisabilité, stade pilote. Si les résultats de la première analyse sont négatifs, le problème est classé. Sinon, c'est soit un problème réel, que l'on prend alors en charge, soit un problème en devenir et l'on attend dans ce cas que des normes réglementaires soient stabilisées et puissent servir de référence. Pour évaluer si l'on est face à un risque réel ou pas, il faut qu'il y ait un consensus au niveau de la direction.
Recours à l'expertise externe	Pour la certification, recours à la consultance. Après l'intervention du consultant, le département qualité reprend cela en interne et forme /informe le personnel, le but étant d'acquérir les connaissances

	nécessaires pour maîtriser en interne la documentation. En interne, il y a une connaissance très approfondie des processus tandis que les consultants ont une connaissance approfondie des méthodes : l'interface entre méthodes/processus est parfois problématique. Amid a un appareil industriel très lourd. Les assureurs n'interviennent pas du tout dans l'établissement des procédures ou des programmes de formation : « Le développement de tout notre système de sécurité et de gestion de crise nous aide dans la négociation avec les assureurs ». Toutefois, lorsqu'il y a des problèmes de sécurité alimentaire par contre, des réunions sont organisées en présence des assureurs pour décider à la fois des actions préventives et à la fois des actions correctives. Appui des fédérations sectorielles en matière de connaissance du risque métier : « La fédération européenne des amidonniers nous permet de suivre les crises qui intéressent le secteur : ex. acrylamide. Idem au niveau américain : la confédération des industries alimentaires américaines nous permet de nous documenter sur des risques émergents ».
Echanges avec les pouvoirs publics	Contacts avec l'AFSCA assez limités : « s'il y a un problème ou une crise, on sait vers qui se tourner ». Id. avec la cellule belge du réseau européen d'alerte. Parfois, problèmes d'interprétation de règlements. Il y a des différences d'interprétation selon les inspecteurs.

Fiche n°2 : CHIMAG

Secteur et activité de l'entreprise	Formulation et conditionnement de produits phytosanitaires : insecticides, pesticides, fongicides. Formulation à la demande du client. 90% de la production est destinée à l'exportation.
Risques spécifiques	Etablissement Seveso (seuil haut). Risque lié à la manipulation humaine et au stockage de produits inflammables et toxiques (risque d'épanchement et d'incendie). Il n'y a pas de risque de synthèse.
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Du fait de la réglementation Seveso, Chimag a déjà le management de la sécurité. L'ambition serait d'arriver à une intégration des aspects qualité/ sécurité/ environnement. Il y a des problématiques communes : matières toxiques, déchets toxiques, etc. Le budget sécurité est destiné à la modernisation de l'outil et des bâtiments (nouvelle construction ou aménagement) et à la prévention (sprinklage, hottes d'aspiration).
Gestion de la prévention	Une fois par semaine a lieu la réunion planning qui rassemble le conseiller en prévention et le responsable du laboratoire. Lors de cette réunion, on évoque tous les problèmes liés à la sécurité, qu'ils aient trait à la manipulation des produits, aux déchets, aux problèmes rencontrés dans l'atelier de production. Cette réunion hebdomadaire de planification permet une bonne communication sur des nouveaux produits et sur l'organisation du travail. Pour l'évaluation des risques, recours à la méthode Kinney.
Gestion des accidents	La gestion de crise est scindée selon qu'elle concerne la production ou les produits.

	En ce qui concerne les produits, il y a le projet d'installer une permanence en cas d'accident de façon à pouvoir renseigner correctement sur les risques liés aux produits transportés. En ce qui concerne la production, le plan interne prévoit une division des responsabilités entre les équipiers de première intervention (sous la responsabilité du conseiller en prévention et de son adjoint, et sous celle du responsable du laboratoire), les secouristes, les magasiniers et la direction. Un système de rapportage est prévu : de la maîtrise (de la part des contremaîtres) vers le service sécurité. Jusqu'à présent, pas de recours à la méthode de l'arbre des causes.
Gestion de l'incertitude	Utilisation de solvants moins toxiques et moins volatils. Au niveau des machines de dosage, on tâche de remédier aux petites émanations par la fermeture des machines et un meilleur dispositif d'aspiration. Au niveau des produits utilisés comme intrants, beaucoup vont disparaître à cause des nouvelles réglementations CE.
Recours à l'expertise externe	L'assureur envoie ses inspecteurs tant au service des achats qu'au service sécurité : ce sont des techniciens, pas des agents tarificateurs. Ils sont surtout centrés sur le risque incendie. On ne peut pas parler d'un véritable plan d'action qui serait conçu par eux. L'assureur exige évidemment qu'on soit en règle avec les organismes de contrôle. Etude sûreté Seveso réalisée en interne, sans recours à des consultants. Les recommandations du médecin du travail sont toujours suivies à la lettre par notre direction.
Echanges avec les pouvoirs publics	L'étude de risque Seveso a été réalisée en février 2002 (dans les temps imposés par l'administration et depuis, aucune réaction de l'administration, si ce n'est des pompiers qui sont venus sur place se rendre compte de la situation).
Remarques	« Le client connaît déjà les risques » puisqu'il commande les produits : absence de dialogue entre le laboratoire d'Agriphar et les clients au sujet des risques.

Fiche n°3 : CHR

Secteur et activité de l'entreprise	Hôpital
Risques spécifiques	Risque incendie. Présence de cabines à haute tension, de zones avec compresseur, stockage de gaz liquéfiés. Sécurité et santé du personnel, des patients et des visiteurs.
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Existence d'un comité de biosécurité. Existence d'un plan catastrophe interne et externe (plan MASH). Le plan global contient plusieurs volets : – sécurité et équipements – service de prévention médecine du travail – rapport annuel de AIB Vinçotte (organisme agréé pour le contrôle des appareils à vapeur, de la radiologie et des engins élévateurs). Pour les radioéléments, il s'agit d'un rapport établi tous les trois mois. – données sur la prévention incendie – données sur la formation et l'information du personnel. Dans le plan global, les risques sont classés et des priorités d'action sont établies.
Gestion de la prévention	On constate une attention particulière portée à l'organisation de la sécurité des chantiers, à la prévention dans la politique d'achat (appareillage, médicaments, produits d'entretien, vêtements de travail), et dans la politique de gestion des accès (surveillance des accès physiques par une traçabilité des déplacements du personnel).
Gestion des accidents	La culture d'entreprise fait qu'il y a de moins en moins d'accidents. Les accidents qui se produisent sont liés à la fatigue, aux horaires lourds, et aux changements de technique, quoiqu'en hôpital, on change rarement radicalement de technique, comme cela peut être le cas dans des industries de process. On avertit le conseiller en prévention des préaccidents et des accidents. On visite tout de suite les lieux. On analyse les faits, on discute des lésions.
Gestion de l'incertitude	Le conseiller en prévention effectue des visites très fréquentes parmi les services. Ainsi, une qualité de contact s'établit. Par cette bonne communication, il y a une bonne remontée d'informations. Soit la détection d'un problème fait l'objet d'un traitement par le service technique, soit c'est réorienté vers la direction nursing ou tout autre service concerné. Le chef d'atelier avec qui le conseiller en prévention fait la visite complète de l'hôpital récolte de petits faits. Il établit un carnet de bons de commande, de bons d'intervention, de bons de réparation. Les agents de gardiennage ont aussi un petit carnet de sécurité. Problèmes résultant parfois de l'usage détourné de certains équipements.

Recours à l'expertise externe	En matière de documentation du risque : – Un logiciel permet l'analyse de risque des postes à écran. – Le SIPP du CHR est également équipé d'un logiciel de self-audit « sécurité et santé » permettant l'évaluation de la prévention dans les entreprises sous-traitantes. – Enfin, le SIPP du CHR est abonné à certaines publications qui permettent des recherches de type thesaurus (accès aux textes légaux, à la réglementation). En matière d'assurance, le CHR sollicite son assureur pour une mise à disposition d'experts, éventuellement pour une visite de site, pour des audits, pour des études de risque, pour les analyses d'accidents et de quasi-accidents. L'assureur met aussi à disposition un logiciel qui permet de suivre l'évolution de la nature et de la fréquence des accidents. On répertorie les types d'accidents, les types de lésions causées, l'unité concernée. En matière de médecine du travail, « on objective par des mesures les conditions de travail ». Un médecin spécialisé en radiations ionisantes intervient dans ce domaine-là.
Echanges avec les pouvoirs publics	Inspections du travail très sporadiques. Il y a également des inspections sociales. Les échanges d'information se font aussi à l'occasion des demandes d'autorisation (déversement des eaux usées, autorisation d'exploiter des appareils, autorisations en matière de déchets).
Remarques	Concertation informelle avec d'autres conseillers en prévention de structures hospitalières par exemple lors de la parution de la réglementation sur les agents pathogènes et génétiquement modifiés.

Fiche n°4 : PRACHI

Secteur et activité de l'entreprise	Chimie minérale : production d'acides phosphoriques et de sels phosphatés.
Risques spécifiques	Risque de toxicité à la fois pour la santé et l'environnement
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Principes généraux contenus dans le manuel de management : la satisfaction des clients (au sens large), l'absence d'accidents (au sens large) et l'impact minimal sur l'environnement. Pour mettre en œuvre ces principes, il faut veiller à l'amélioration continue qui repose sur la détermination d'un plan d'action et le suivi d'indicateurs. Le plan d'action et le suivi d'indicateurs sont déclinés par site, par établissement et par business units. On tient compte à la fois de la législation, des normes, des accords et des conventions avec les clients. Il y a une démarche de déclinaison des grands axes d'amélioration contenus dans le plan stratégique vers des procédures très particulières. Il manque encore un outil de liaison entre le plan stratégique et le manuel de management. Il faut aussi relier le plan stratégique avec le plan quinquennal de sécurité.

	Le but est d'obtenir un système intégré, en commençant tout d'abord par la qualité. Avec le système intégré, on essaie d'arriver à une gestion des risques sur différents plans : santé, environnement, sécurité, financier et alimentaire.
Gestion de la prévention	Sécurité process et sécurité transport (réglementation RID et ADR) prises en charge de façon distincte au sein de l'entreprise. Compétences en interne pour faire les analyses de risques à propos des machines, des explosifs et de la santé. Dans le futur (objectif à moyen terme), il y aura la mise en place d'analyses de risques intégrées dans des documents uniques couvrant santé, risques, ergonomie, transport, environnement, accidents majeurs, aspects financiers. Le principe est acquis mais la mise en œuvre se révèle assez complexe. Le rapport de sécurité, l'analyse de la médecine du travail et les normes HACCP portent sur des périmètres séparés. Il faudrait élargir le périmètre de vision de chacun. Ceci nécessite certainement un travail de groupe. Désormais, une analyse de risque se fait d'office en cas de modification d'installation. Usage des indicateurs : quand il s'agit de chiffres bruts comme un taux de fréquence d'accidents, comment les interpréter ? Beaucoup de paramètres interviennent. Il faut également s'interroger sur les indicateurs pertinents. Ainsi, par exemple, lors d'une modification d'installation, il est intéressant d'essayer de comptabiliser le nombre de points non prévus.
Gestion des accidents	Mise en place d'un plan d'urgence interne. Déclenchement du plan d'urgence récemment. Après une heure, l'incident était sous contrôle. Le commandant des pompiers et le directeur de l'usine ont finalement décidé le déclenchement du plan d'urgence (protection civile, pompiers, barrage SAMU), du fait qu'on craignait qu'un dégagement de SO₂ se produise en dehors de l'usine et ait des conséquences sur les riverains. La phase 1 du plan d'urgence a pu être levée quelques heures plus tard. Bon fonctionnement des équipes d'urgence en interne et des services de secours. Il s'agit dans ces circonstances de faire une intervention à caractère technique mais également de gérer la crise au niveau communicationnel. Une cellule de crise avait justement été mise en place quelques mois plus tôt chez Prachi en vue de gérer les aspects de communication avec les media, les riverains et les entreprises voisines. Suite à l'incident, plusieurs debriefings avec les services de secours, avec les gens du service technique et avec la direction générale pour parcourir les gros axes d'amélioration (délais, personnes responsables, actions matérielles ou procédurales). Cela a permis de déterminer une bonne dizaine d'actions à mettre en place, de mettre à jour le plan d'urgence et de régler certains aspects de la communication.

Gestion de l'incertitude	Dans un premier stade, le service prévention est focalisé sur les risques avérés. L'adaptation des installations est toujours difficile par rapport à un risque avéré. On fait ici référence essentiellement à des risques qui ont eu lieu. Dans un deuxième stade, on calcule la probabilité de survenance à partir de données se trouvant dans la littérature. Le niveau général de l'usine se situe à ce stade-ci. Le troisième stade de prise en considération du risque concerne certains événements non avérés. La difficulté consiste à convaincre les gens d'y prêter attention. Ainsi, par exemple, on a fait des mesures autour du site et on a calculé des seuils de dégagement très faibles (50 x en-dessous des valeurs-limites) avec des appareils portables. En ce qui concerne les impacts environnementaux liés aux phosphates, une personne de la R&D est en charge de cette question. Elle est en contact avec des universitaires et suit les problèmes sociétaux soulevés. Pour la fabrication de détergents et de fertilisants, on travaille avec des phosphates naturels qui présentent une radioactivité naturelle. A partir du phosphate, on fabrique de l'acide phosphorique et du sulfate de calcium. Prachi a procédé à une étude sur le retraitement des eaux pour revaloriser les phosphates des eaux. Il s'agirait de récupérer et de revaloriser, avec la collaboration de la station d'épuration, les boues contenant du phosphate, afin d'éviter l'eutrophisation des eaux de la Meuse. L'idée serait de réinjecter du phosphate dans les procédés de production à partir de ce qui est récolté des boues d'épuration. Il s'agit d'une vision à long terme. Pour quantifier les niveaux de radioactivité contenus dans les phosphates naturels, des études ont été menées en collaboration avec l'AFCN. En ce qui concerne le suivi médical, les risques sont étudiés depuis très longtemps même si Prachi est en dessous des limites d'exposition. Concernant les additifs alimentaires, il faut compter sur les spécifications propres et aussi sur celles des clients. Dans l'équipe de R&D, on fait des recherches sur la traçabilité. Quand il y a suspicion de risque en ce qui concerne l'impureté, on met en place une procédure de retrait. Le système de management permettra une traçabilité. Actuellement, c'est un embryon de système de traçabilité. Il est particulier au domaine de l'alimentation parce qu'il y a dans ce domaine des méthodes d'analyse particulières et des procédures particulières.
Recours à l'expertise externe	Médecin du travail en interne. Compétences en interne pour faire les analyses de risques à propos des machines, des explosifs et de la santé. Pour le rapport de sécurité Seveso, recours à des consultants externes. Idem pour les études d'incidence : appel à la sous-traitance.

Echanges avec les pouvoirs publics	Le fait d'être surveillé par la Direction des Risques Chimiques (DRC) fait que les risques sécurité sont bien gérés. Pour l'environnement, on était un peu à la traîne : on a voulu récupérer le retard. Suite à l'accord de coopération, la DRC et la Région wallonne font des inspections communes mais leurs méthodologies sont peu compatibles. Le souhait de Fedichem-Wallonie est d'arriver à une harmonisation des méthodologies.
------------------------------------	--

Fiche n°5 : ALIQ	
Secteur et activité de l'entreprise	Stockage, conditionnement et transport d'hydrogène et d'autres produits à base d'air. Production (limitée à un seul site) d'hydrocarbures.
Risques spécifiques	Risques d'explosion
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Il existe un seul comité sécurité + un comité de pilotage sécurité (CPS) par site, se réunissant une fois par mois et tenant au moins dix réunions par an. La composition de ces CPS est la suivante : le chef de site (obligatoirement) + un animateur sécurité + des membres fixes représentant le personnel + des membres rotatifs. Un membre du CPPT participe à chaque réunion. Les rapports des CPS sont d'office transmis au CPPT. Les choses qui traînent trop longtemps ou qui ne peuvent être résolues passent par le SIPPT. Tous les 6 à 7 semaines, l'ingénieur sécurité qui constitue le seul membre du SIPPT rencontre sa hiérarchie dans le cadre d'un CPS Benelux. La charte de sécurité est une charte commune au groupe ALIQ.
Gestion de la prévention	<i>Un seul document sécurité.</i> Dans ce document sécurité, on rentre dans le détail de l'analyse. Il s'agit d'une liste des problèmes de sécurité à résoudre. N'y figurent pas encore des indicateurs mais cela va peut-être se faire. Sur base de l'identification des problèmes s'organise le suivi interne. En ce qui concerne les produits gaziers, ALIQ étant membre de l'EGA (union européenne des gaziers) bénéficie du programme Protheus et de fiches de sécurité pour les produits gaziers. <i>Budget sécurité.</i> Dans chaque CPS local, on peut disposer de 7500 euros/an pour améliorer la sécurité mais il faut que l'action envisagée par le CPS local soit validée. Il doit s'agir d'une amélioration au plan des équipements : ex. dans le cadre d'un exercice d'intervention d'urgence, on se rend compte qu'une alarme est inaudible. <i>Formations en matière de sécurité.</i> Les formations sont organisées par le service formation. Ce service raisonne sur la base des articles du RGPT et des exigences du groupe au niveau de la formation. La fréquence des formations n'est pas indiquée par la législation. Ainsi, le service formation établit une liste des formations à envisager. Sur base de cette liste et des demandes formulées par les CPS et le SIPPT, l'offre de formation est validée par la hiérarchie. En moyenne, 10 groupes par an sont formés en matière de sécurité.

	Chez ALIQ, on a recours à la méthode d'analyse participative des risques, les ouvriers participent directement à l'analyse des risques : pour chaque tâche, il y a remontée d'informations sur divers plans (risques électriques, santé, sécurité). Les animateurs sécurité ont été formés à l'analyse participative de risques. <i>Méthodes d'évaluation de risque.</i> Pour quantifier le risque, on recourt à la méthode KINNEY en établissant une échelle de 0 à 5. Au-delà de 4, il convient d'intervenir immédiatement. On est attentif à : faire l'investissement nécessaire pour résoudre le risque ; rassembler la documentation nécessaire afin de savoir comment réduire le risque ; rechercher des alternatives. Un benchmarking informel est établi par les animateurs sécurité des différents sites. On recourt également à d'autres méthodes d'analyse de risque : Hazop ; check list; analyse des systèmes de détection de gaz pour les soupapes ; études FMEA.
Gestion des accidents	Chaque personne sur chaque site doit faire un rapportage par an. Chaque presque-accident doit être analysé selon la méthode Kinney et selon la méthode de classification des causes (Van der Schaaf/ Eindhoven), méthode qui répartit les causes d'accident en 15 classes. Les incidents sont surtout liés à l'activité spécifique de ALIQ mais il se produit aussi des incidents banals. En ce qui concerne les accidents, ils n'ont rien à voir avec le métier d'ALIQ : ainsi, on a des accidents liés à des chutes. Depuis 5 ans, 6 accidents se sont produits. Lors de la survenance d'un accident, d'un presque-accident ou d'un incident, le responsable sécurité doit être averti par téléphone ou par fax dans les 24 heures, avec copie au directeur général et au directeur industriel. Le responsable sécurité mène l'enquête, ensuite il y a une enquête locale. Il n'y a pas d'intervention du SEPPT car il s'agit de problèmes banals, ne demandant pas un degré d'expertise très pointu. Lorsqu'un accident est lié au métier, on fait appel à l'expertise extérieure.
Gestion de l'incertitude	A Paris, au niveau du groupe, une équipe est chargée de discuter des accidents de métier. A partir de l'examen de ces accidents de métier, ce groupe élabore trois types de documents : les alertes sécurité ; les recommandations techniques de sécurité ; les recommandations industrielles Pour chaque document de ce type reçu, le responsable doit établir un plan d'action, à faire signer par le supérieur hiérarchique et à renvoyer à Paris. En outre, un résumé doit en être fait par le responsable sécurité de ALIQ et transmis en interne. Les alertes provenant de Paris ne sont pas transmises comme telles au CPPT. Ainsi, à propos du risque d'utilisation d'un mauvais joint avec de l'hydrogène ou à propos d'un produit tel que le FN3 pour lequel il y a très peu de littérature existante, le groupe discute et procède le cas échéant à des recherches complémentaires. Jusqu'à présent, les alertes et recommandations venant du groupe n'ont pas mené à un arrêt de la production ni même à la suspension d'activités.

	Par le biais du rapport trimestriel du groupe, le responsable sécurité d'ALIQ sait exactement quelles sont les enquêtes en cours. Il peut également recourir à la database sur l'intranet du groupe. Enfin, le responsable sécurité est aussi en communication avec la fédération européenne des gaziers. Une réunion de formation annuelle, qui dure trois jours, rassemble tous les ingénieurs sécurité des entreprises qui appartiennent au groupe.
Recours à l'expertise externe	La compagnie d'assurance d'ALIQ n'impose pas de programme de prévention. Elle donne, par contre, à la demande du responsable sécurité, une partie de la formation en prévention. De plus en plus, un climat de collaboration s'est installé.
Echanges avec les pouvoirs publics	Les échanges ont lieu surtout à l'occasion de modification de permis en Flandre. En Wallonie, on attend que le système fondé sur le nouveau permis d'environnement rentre véritablement dans sa phase de croisière. Les visites d'inspection sont également un moment d'échanges avec les autorités publiques. Il y a une inspection par an par site petit Seveso. Au Grand-Duché, il n'y a pas d'inspection, mais l'obtention d'un permis prend un temps tout à fait considérable. Les audits Seveso se font en présence : des auditeurs du service public Emploi et Travail ; des représentants provinciaux de l'inspection ; de l'inspecteur de l'administration régionale de l'environnement ; des représentants Seveso locaux : ces derniers assistent aux inspections seulement comme observateurs. Les différents problèmes que le responsable sécurité mentionne à propos de ces inspections sont les suivants : différences dans les méthodes d'analyse utilisées ; pas de valeur-limite pour certaines analyses de risque ; difficultés de dialogue parfois entre les différentes administrations. Le suivi d'un rapport d'inspection nécessite de la part du responsable sécurité un plan d'action en vue d'arriver à la mise en conformité. Les sanctions prévues peuvent être de plusieurs sortes : infraction criminelle, responsabilité civile, amende administrative. Jusqu'à présent, ALIQ n'a subi aucune sanction. Les rapports d'inspection sont adressés au CPPT. Parfois, il y a lourdeur. Ces rapports ne sont par contre pas transmis aux comités de pilotage locaux car ce ne sont des organes officiels. Les vérifications de mise en conformité ont lieu lors de visites d'inspection ultérieures. Parfois, les inspections peuvent impliquer un changement dans les priorités du plan sécurité d'ALIQ. A propos des outils d'évaluation développés par l'inspection fédérale, on regrette que le système contienne des questions ouvertes. Pour l'établissement du plan d'urgence, ALIQ a utilisé la check list Beta de la Direction des Risques Chimiques (SPF Emploi).

Fiche n°6 : PFIA

Secteur et activité de l'entreprise	Secteur de la santé animale : production de vaccins destinés aux petits animaux domestiques et de médicaments destinés à la protection des voies respiratoires du porcelet, afin d'assurer sa croissance et son développement. Ce produit injecté aux porcelets est le produit-phare.
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	<i>SIPPT</i> Le SIPPT se compose de trois personnes : un ingénieur électromécanicien en charge des questions d'environnement, de sécurité, de santé et de sûreté du site, un ingénieur biologiste, un support administratif (la charge de travail administrative s'alourdit au fil des ans) + sur des dossiers spécifiques de renouvellement de permis, une personne engagée à titre temporaire. La présence du responsable sécurité dans le comité de direction, composé de 11 personnes, permet d'intégrer les questions de relations commerciales, de production, de santé/sécurité, de quality control, de RH sans les isoler les unes des autres. Comme on travaille dans le domaine biologique, existence aussi d'une biosafety commission et d'un steering environmental safety committee. <i>CPPT</i> Tous les représentants du personnel s'y trouvent. Le CPPT fonctionne bien entendu sur la base légale mais va au-delà de ses obligations légales. On n'y entend pas de revendications à proprement parler, le travail s'y effectue de façon très consensuelle et convergente. Les membres du CPPT font preuve d'un grand sens de l'innovation. <i>Elaboration des objectifs sécurité/santé/environnement</i> Des objectifs annuels sont fixés au niveau du groupe, avec un horizon temporel qui est de cinq ans. Chaque site doit objectiver une stratégie propre une fois par an. Cette stratégie propre doit bien entendu refléter les objectifs du groupe. Le comité de direction d'un site se réunit pendant trois jours chaque année afin de déterminer les objectifs du site, en ce compris les objectifs relatifs à l'environnement, la sécurité et la santé puisqu'ils figurent parmi les valeurs prioritaires du groupe. Ces objectifs de site peuvent être éventuellement redéfinis en tenant compte de l'évolution de certains paramètres. Les objectifs relatifs aux aspects santé, sécurité et environnement sont présentés dans un plan annuel qui est discuté au sein du CPPT. Chaque site doit objectiver sa propre stratégie une fois par an. Cette stratégie propre doit bien entendu refléter les objectifs du groupe. Le comité de direction d'un site se réunit pendant trois jours chaque année afin de déterminer les objectifs du site, en ce compris les objectifs relatifs à l'environnement, la sécurité et la santé puisqu'ils figurent parmi les valeurs prioritaires du groupe. Sur base des objectifs déterminés au niveau du groupe et ensuite affinés et précisés au niveau du site, c'est au tour de chaque département de traduire cela en plans d'action en élaborant des objectifs départementaux.

Gestion de la prévention	<i>Système de management</i> PFIA se réfère depuis plusieurs années à un système de management qui intègre différents aspects dont la sécurité. C'est un système de management qui est contrôlé par des auditeurs internes. En matière de sécurité, on s'inspire du référentiel BS 8800 (UK) sans aller jusqu'à la certification. Les bonnes pratiques de laboratoire sont incontournables pour une firme pharmaceutique. <i>Cercles de sécurité</i> En 1996, il y a eu la mise en place de 11 cercles de sécurité de façon à s'assurer de l'implication du personnel et des opérateurs. Ceci a été fait en complément à l'analyse des risques, pour aller au-delà du prescrit réglementaire, pour améliorer la détection et la connaissance des risques. L'établissement de ces cercles, le montage de ce système de sécurité a permis de décrocher tout d'abord le Responsible Care (en lien avec un programme de réduction des déchets, réduction de plus de 50 % des déchets mais aussi gestion d'aspects ergonomiques, gestion de production) et un Award de la sécurité décerné par la FEB. En matière d'ergonomie, on va introduire la méthode des paris (Porf. Malchaire, UCL) + une méthode complémentaire qui s'intitule Pagiris (méthode d'examen des hasards). Il s'agit de faire le tri par rapport à une information trop subjective. Le but est d'arriver à une cotation précise des risques. On ne tolère que les risques acceptables et l'on se situe actuellement en-dessous de l'acceptable. Mise en place d'un groupe chargé de l'évaluation de la charge psychosociale de l'entreprise. Il y a eu une participation considérable (taux de 89 %). On a procédé également à une évaluation du harcèlement moral. Sur cette base, on définira un program « total safety control ». Il faudra bien sûr faire le lien avec la surveillance médicale des travailleurs et tenir compte du vieillissement du personnel au travail. Constitution d'un plan global de prévention. Dans les cercles de sécurité, on recourt à quelque chose qui s'apparente aux méthodes participatives de risque. Au fil du temps, on a analysé tous les risques process. Tout ce qui devait être corrigé du point de vue des technologies et des techniques utilisées a été corrigé.
Gestion des accidents	<i>Indicateurs accidents</i> On travaille avec une métrique des accidents, des presque-accidents, des premiers soins. On travaille aussi à l'aide de self-audits : certaines personnes sont formées aux aspects sécurité, santé, environnement et sont chargées de consigner leurs observations en matière de sécurité. <i>Méthode des arbres et causes</i> On recourt à la méthode des arbres et causes pour analyser les accidents et incidents (essentiellement pour les parties sécurité et santé). On recourt à la méthode de résolution de problèmes pour l'environnement. Recours aussi à la méthode sigma mais elle nécessite beaucoup de données historiques (ex. utilisation de cette méthode pour les déviations de process, en matière de rejet d'eaux usées par exemple).

	<i>Système de rapportage d'accidents ou d'incidents</i> Tout incident est rapporté par mail. Dans les 48 heures, un rapport d'incident ou de presque incident (sans intervention de soins extérieurs) est établi. Il y a souvent investigation de la cause par la ligne hiérarchique, parce que tout le monde n'a pas été formé à la méthode des arbres et causes. Si le retour d'information n'est pas suffisant, le SIPPT conduit lui-même l'investigation, en présence de la victime ou du témoin de l'accident. Sur la base de ce rapport, on établit un plan d'action à court et à long terme. Il est communiqué en comité de direction et fait l'objet d'une présentation par le manager concerné. La difficulté propre à un site pharmaceutique est qu'il faut parfois plusieurs semaines ou plusieurs mois pour remédier à certains process dangereux : avant qu'on puisse aménager des équipements, il faut faire de lourds investissements, des changements de procédure, des changements de protocole. Après un accident ou un incident, on prend de toutes façons des mesures conservatoires (communication et information du personnel, identification du risque).
Gestion de l'incertitude	Il y a tout un processus d'acceptation de nouveaux projets : cette acceptation passe par l'établissement d'une présentation documentaire détaillée, couvrant tous les aspects santé et sécurité. Pour les nouveaux produits, on procède à l'analyse de hasard. PFIA a élaboré un questionnaire screening. Si on ne sait pas fermer la question, on procède à des analyses complémentaires. On travaille sur le principe du « team » (si possible, multidisciplinaire) : un membre de la maintenance, un expert du département quality control, un expert du département assurance qualité, un expert du département santé/sécurité. Si l'incertitude est persistante, on fait appel à l'expertise extérieure, expertise légale (ex. Institut Pasteur) ou expertise de bureaux spécialisés ou expertise d'organismes agréés. On utilise des méthodes appropriées : ex. Hazop, méthode de validation. Pour l'introduction de nouvelles technologies, on procède à une étude de benchmarking (BAT). Le produit pour lequel l'autorisation a été retirée, et à propos duquel PFIA a invoqué devant le tribunal de 1^{ère} instance des Communautés européennes le principe de précaution, en se voyant débouté, est un produit qui n'a pas suivi la filière interne d'analyse de risque prévue pour les nouveaux produits. Il s'agit d'un produit développé par une firme rachetée par PFIA.
Recours à l'expertise externe	En cas d'incertitude persistante, on fait appel à l'expertise extérieure, expertise légale (ex. Institut Pasteur) ou expertise de bureaux spécialisés ou expertise d'organismes agréés.

Fiche n°7 : SLIC

Secteur et activité de l'entreprise	Production et fabrication de produits chimiques et plastiques (PVC essentiellement).
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Equipe de direction se réunissant une fois par semaine dans laquelle se trouve le coordinateur environnement / sécurité / laboratoires / systèmes de qualité : on y convoque tous les mois le responsable de la sécurité, le responsable environnement et le SEPPT. Système intégré ? Il y a plusieurs inputs. L'ISO 9000/ version 2000 exige l'amélioration continue, notamment par l'amélioration des objectifs. La charte et les lignes directrices du groupe constituent la première source de données. Sur base des indicateurs relatifs aux taux d'émissions et d'accidents, SLIC établit chaque année un plan d'amélioration comprenant des aspects environnementaux et des aspects sécurité. Ainsi, on peut formuler des demandes d'amélioration sur base des rapports de la Direction des Risques Chimiques. Chaque unité reprend les lignes directrices adaptées à son business précis et les traduit en objectifs précis. Les suggestions de la base ont toujours un caractère très opérationnel. Les unités sont très indépendantes. Elles introduisent un budget du point sécurité. Il s'agit d'un budget d'investissement concernant du matériel.
Gestion de la prévention	On élabore en interne beaucoup d'Hazop. Il s'agit d'analyses de défaillance qui portent toujours sur un morceau de procédé : on ne sait pas réaliser un Hazop d'ensemble. Dans le cadre du processus « construire » prévu par le groupe, chaque fois qu'il y a une modification d'installation, une étude Hazop est réalisée. Progressivement, les anciennes unités sont couvertes par les études Hazop récentes. Un cadre de l'usine a réalisé une banque de données avec toutes les suites à accorder aux études Hazop. Dans la prochaine étude de sûreté, il faudra veiller à ce que les actions de modification résultant des études Hazop soient reprises pour la mise à jour de l'étude sûreté. En matière de risques environnementaux, il n'y a pas d'obligations d'études parce qu'il n'y a pas de législation sur les sols. Aspect sécurité pris en compte lors des achats par la Direction internationale des achats + système d'évaluation des fournisseurs sur site avec évaluation particulière des aspects sécurité. Indicateurs relatifs au taux d'absentéisme, au nombre de remarques en CPPT, au nombre de remarques en visite d'inspection, au nombre d'incidents ou de quasi-incidents, à l'exposition moyenne des travailleurs.
Gestion des accidents	Diminution du nombre d'accidents d'un tiers sur le site étudié. On suit cet indicateur de très près au sein du groupe. Il permet de faire des comparaisons intra-groupe, entre les différents sites. Il existe des différences entre les législations : en France, on déclare moins vite qu'en Belgique. Tous les trimestres, le directeur technique, le responsable sécurité, le responsable achats et le coordinateur se réunissent pour prendre des décisions d'exclusion ou de réhabilitation de fournisseurs afin de veiller au respect d'exigences strictes de sécurité par ceux-ci.

Gestion de l'incertitude	Toute l'application technique BAT, c'est de la prévention et de la précaution : ainsi, lors du remplacement du catalyseur au nickel par le palladium, on a adopté la « best available technology ». Cela permet à la fois de diminuer les rejets de nickel et de produire un produit plus pur. Tous les produits et les process sont conçus pour être adaptés à ces exigences. Au sein de la direction R&D du groupe, on procède à des études simplifiées de risque : on examine les liens entre source-mode de transfert et cible. Une équipe de médecins-chercheurs fait des recherches au sein du groupe, commanditent certaines recherches à des universitaires. Le SEPPT est associé aux conclusions de leurs études. Il faut par ailleurs constamment actualiser les données de la médecine du travail et favoriser la fertilisation croisée entre aspects environnement et aspects santé. Le cas critique du chlorure de vinyle entraînant une dégénérescence des os de la main (ostéolyse) et un ostéosarcome du foie a été détecté vers 1975 par un médecin du groupe. Quand il y a eu suspicion de lien, on a renforcé le processus de fabrication pour réduire l'exposition au chlorure de vinyle, on a changé le processus de fabrication et on a installé un système de surveillance permanent (vérification de l'exposition moyenne avec résultats fournis mensuellement). On a mis également en place une politique d'information du personnel. La précaution n'est pas un processus formalisé chez SLIC. Il n'y a jamais eu de suspension d'activités en raison de la suspicion de certains risques. Il y a eu des retraits de médicaments dans le domaine pharmaceutique (ex : retrait de trichloréthane) mais pas d'adaptation.
Recours à l'expertise externe	Adapté tous les 5 ans, le rapport de sûreté Seveso est externalisé. Les consultants ont les logiciels adaptés. Le rapport sûreté contient 23 classeurs ! En interne, on forme une équipe chargée de décrire les appareils de production, leur volume, leur positionnement. Les études d'incidence sont réalisées par des auteurs agréés. Depuis 7, 8 ans, il y a collaboration avec un SEPPT qui effectue des examens d'embauche, des examens périodiques et qui procède aussi à des recherches documentaires. En interne, par contre, l'administration centrale fait de la veille, du suivi réglementaire au niveau des normes relatives à la santé/sécurité des travailleurs et met en évidence les nouvelles exigences de la réglementation.
Echanges avec les pouvoirs publics	Contacts avec le SPF Emploi et à la DRC. Depuis l'accord de coopération, les inspections ont lieu une fois par an. Visites plus fréquentes de la Division de la Police de l'Environnement DPE que de la DRC. Mécanismes de surveillance électronique à distance des rejets. Il faut savoir que l'inspection des risques majeurs n'est pas du tout orientée vers les risques environnementaux.

Fiche n°8 : STRAIT

Secteur et activité de l'entreprise	Traitement des déchets dangereux (à l'exception des déchets radioactifs et du désamiantage) et non dangereux, de provenance domestique ou industrielle. 61 sites STRAIT en Belgique exerçant dans la collecte des déchets et dans leur traitement (activités d'incinérateur, CET, recyclage du matériel d'informatique, compost, broyage et valorisation du verre, traitement des huiles usagées, broyage de bois pour un recyclage sous forme de panneaux ou de valorisation énergétique, fabrication d'un combustible pour cimenterie)
Risques spécifiques	Risques variant beaucoup en fonction du type d'activité : les activités d'un incinérateur s'apparentent aux risques de la grosse industrie (beaucoup de technologie), par contre les activités de tri ont des risques limités à des risques manuels (machines dangereuses).
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	STRAIT Wallonie possède ses propres services de prévention et de protection au travail. Chaque incinérateur a son conseiller en prévention. Il existe en plus une cellule de coordination « environnement et sécurité » au niveau national STRAIT Belgium. Ses objectifs : Etablissement des programmes de formation communs pour toutes les filiales. La formation est assurée par des sociétés externes et les services d'assurance. Le but de ces formations est de sensibiliser la ligne hiérarchique dans un sens large (du directeur au brigadier). Ses formations ont pour but de réaliser une analyse des accidents (par la méthode d'un arbre de cause) et une analyse des causes (par la méthode Kinney). Sur chaque site est réalisé un « check sécurité » pour responsabiliser la hiérarchie. Par exemple : vérification du processus anti-incendie. Enfin ces formations font le tour de la législation applicable. Rencontre avec les principaux conseillers en prévention pour analyser les accidents. Les plus fréquents étant les chutes, les problèmes de propreté et de rangement sur les sites, l'utilisation appropriée des équipements de protection individuels. Réalisation d'audits internes : – un audit sécurité dans tous les sites est réalisé par des auditeurs internes. L'objectif est de vérifier la conformité réglementaire et de réaliser une visite sur site, dans le but de détecter des risques hors réglementation. – un audit environnement, réalisé tous les 2 ans sur les sites principaux et tous les 3 ans sur les autres sites. Le but est de vérifier la conformité réglementaire et d'évaluer les risques en interne. Des audits ont été réalisés dans l'incinérateur, le CET, le traitement des déchets dangereux, le centre de tri.
Gestion de la prévention	<i>Problème de la composition des déchets</i> La composition des déchets a beaucoup changé depuis la généralisation de la collecte sélective. Des mélanges de produits, des réactions chimiques peuvent se produire. Souvent, il y a un feu dans le conteneur. Les techniques de prévention portent sur le système de sprinklage et la formation d'équipes de première intervention

	(détection et report d'alarme). Pour l'acceptation des déchets industriels, un travail de prévention est réalisé. Une visite d'un membre de STRAIT est effectuée dans les entreprises afin de voir si on peut accepter les déchets ou pas. Le but est de relever le type de produit dangereux ou pas utilisé. En général, le principe est que l'incinérateur doit traiter ce qu'Intradel a accepté. Au niveau du centre d'enfouissement technique et du tri, il faut respecter la liste réglementaire de déchets pouvant entrer sur le site. Un travail est fait pour caractériser le type de déchet : il faut pouvoir déterminer le process ainsi que le prix du déchet à traiter. Il y a aussi l'obligation de conserver un échantillon du type de déchet traité. C'est une obligation de traçabilité. Certains sites traitent des déchets du bâtiments. Problème avec les déchets d'amiante-ciment : ils sont acceptés en classe 2. La fédération des collecteurs a décidé de généraliser l'utilisation des doubles emballages pour les déchets amiante-ciment. <i>Importance du développement de projet</i> Il serait utile de généraliser une évaluation des risques du process avant la construction de l'installation. Il existe pour cela la méthode Hazop. C'est un travail lourd mais qui à terme s'avère moins coûteux que d'adapter une installation construite. <i>Formation des salariés</i> La direction et le conseiller en prévention définissent le contenu de la formation. Par exemple, pour l'incinérateur d'Herstal, une formation sécurité/environnement a été donnée en une journée. Et pour le centre de tri : un programme de formation à destination des chargeurs (enseignement de bonnes pratiques). Tout dépend des sites : des toolbox sont utilisés, des prix de récompense pour les « meilleures actions sécurité » sont donnés. Les niveaux de management sont assez variables d'un site à l'autre.
Gestion des accidents	Pour l'analyse des accidents, on utilise l'arbre des causes. L'objectif est double : impliquer la ligne hiérarchique (le conseiller en prévention n'est pas tout seul !) et faire remonter l'information sous une forme plus structurée et complète au niveau de la cellule de coordination. A chaque accident, les directeurs de site sont prévenus. Et pour un accident grave (sécurité et environnement), la maison mère est prévenue. C'est une obligation du groupe. Rapportage au niveau sécurité des accidents tous les mois (signalisation dans les 24 heures de tous les accidents sur un réseau on-line) et tous les 2 mois communication du taux de fréquence et de la gravité. Rapportage annuel des indicateurs environnementaux pour le rapport environnement. Il existe une cellule de crise au niveau du groupe et au niveau national. Elle est composée d'un directeur de ligne, d'un responsable communication, d'un membre de l'équipe environnement/sécurité et d'un expert technique.

Gestion de l'incertitude	Problème pour caractériser le type de déchet. Il y a aussi l'obligation de conserver un échantillon du type de déchet traité. C'est une obligation de traçabilité.
Recours à l'expertise externe	L'assureur effectue souvent des audits sur site. Le gros risque porte sur les risques d'incendie : assurance pour le site et le matériel.
Echanges avec les pouvoirs publics	Certains sites sont petits Seveso. Les incinérateurs et les CET sont classe 1 et doivent faire l'objet d'études d'incidence. La réglementation a beaucoup évolué. De plus en plus de normes doivent être respectées par les incinérateurs : prise d'échantillon dioxines, contrôle des nappes d'eau, données sur l'air. Au niveau de l'incinérateur : l'exploitant est titulaire du permis d'exploiter mais le responsable légal est l'intercommunale Intradel. C'est lui qui gère les contacts avec les pouvoirs publics. Au niveau du centre de tri : la législation est plus contraignante mais attente de recevoir les conditions sectorielles liées au nouveau permis d'environnement.

Fiche n°9 : POLY

Secteur et activité de l'entreprise	Production de matériaux (profils décoratifs, matériaux d'isolation, matériaux d'emballage) en polystyrène, en polyéthylène et en polyuréthane.
Risques spécifiques	Risques d'incendie (à cause du butane) Risques machines (surtout les coupures). Risques liés aux produits (tous les produits inflammables ont été remplacés par des produits à l'eau, substitution des produits toxiques types solvants et adjuvants). On utilise les produits les moins dangereux et aussi les moins coûteux (balance à faire). En ce qui concerne les risques inhalables, des aspirateurs ont été installés, le SEPPT vient faire des mesures de qualité de l'air. Tous les 3 mois, les installations (aspiration, ventilation) sont contrôlées au moyen d'une procédure. Un contrôle plus complet est réalisé annuellement par une société externe.
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Le SPPT est composé de trois personnes. Le CPPT fonctionne très bien : il comprend environ 7 personnes, plus le directeur et le médecin du travail. Une réunion se fait tous les mois, l'entente est excellente avec les syndicats.
Gestion de la prévention	<i>Système de procédures informatisé</i> L'épine dorsale de la gestion des risques dans la société est l'utilisation d'un système de procédures informatisé mis en place par le SIPPT. Tout est repris sur le logiciel. Ce système est très apprécié par l'inspection technique et par l'assureur. Il contient toutes les informations pour chaque département, la législation à respecter, le follow-up.

	<i>Importance de la communication et de la transparence</i> Pour chaque département, dans le cas d'un changement au niveau technique ou physique, une discussion s'instaure avec toutes les personnes concernées (travailleurs, médecin, conseillers) et aussi avec les personnes externes à l'entreprise : l'inspection technique, les pompiers, la Région wallonne. <i>Chantiers temporaires</i> POLY a anticipé la législation sur l'ouverture des chantiers temporaires et mobiles actuellement en vigueur. Avant toute ouverture de chantier : l'entreprise est obligée de connaître les risques du site sur lequel elle travaille et en échange, elle communique ses propres risques. Elle est obligée de signer une sorte de fiche présentant les grands principes de gestion des risques avant d'avoir accès au chantier. Utilité de disposer des coordonnées de tous les responsables et surtout des chefs de chantiers. <i>Gestion des déchets</i> Déchets de polystyrène et polyéthylène refondus et utilisés sur le site en granulés. Déchets de polyuréthane (infondable) partant en classe 2. Tous les autres déchets partant en classe 2. Les produits triés non dangereux (carton, plastique) suivent la procédure habituelle et les produits dangereux sont enlevés par des sociétés agréées. Au niveau du rejet des eaux usées, les normes sont sévères.
Gestion des accidents	Problème rencontré avec un lubrifiant utilisé depuis une trentaine d'années. L'entreprise fournissant le produit a modifié la composition de son produit sans avertir POLY. Un antioxydant a été ajouté, ce qui suscite des problèmes de dissolution dans l'eau. POLY cherche une solution.
Gestion de l'incertitude	Importance du « follow up » prévu dans le système interne de gestion des risques. Toute personne peut poser des questions via un courrier électronique ou grâce à un formulaire de demande d'information. Ainsi, une remontée d'information est prévue de la base. Les différentes étapes de réalisation d'un nouveau projet : le projet est mis sur papier, on détermine chaque risque (pour chaque risque, une étude est réalisée), un contrôle est réalisé lors de l'application. Comment travaille le département technique, de recherche et de développement ? Il travaille surtout au développement de nouveaux produits à la demande du client. Exemple de procédure pour la réalisation d'un emballage de lunettes : choix de la mousse, outillage et installation de la nouvelle machine. Le conseiller en sécurité intervient au moment du choix de l'outillage. Un prototype est construit. Cette nouvelle machine est en « réception provisoire » : on a beau tout prévoir sur un plan, on ne sait jamais comment cela va se passer dans la pratique. Ainsi, le prototype est mis à l'essai pendant une période d'un mois. Le but de cette période est de formuler des remarques pour améliorer son efficacité. Le travailleur sur la machine peut ainsi communiquer ses remarques. Après cette période, le produit est considéré comme tout à fait apte et sûr. Le transfert de connaissance se fait en amont.

Recours à l'expertise externe	Assureurs et SEPPT.
Echanges avec les pouvoirs publics	L'entreprise travaille ouvertement avec les administrations. L'entreprise n'a pas peur de se faire contrôler car elle considère que c'est pour son amélioration. Le conseiller préfère développer un échange d'information avant la réalisation d'un projet : étape intermédiaire bénéfique pour tout le monde. Par exemple : l'entreprise a décidé de remplacer l'utilisation du gaz fréon pour le gonflement des produits. Le projet a duré 3 ans et il y a eu une collaboration fructueuse avec toutes les instances extérieures à l'entreprise. Une visite du site est prévue chaque année avec l'inspection médicale, l'inspection technique. Une démonstration est réalisée annuellement avec les pompiers. POLY fait tout pour ne pas être Seveso car beaucoup de contraintes supplémentaires.

Fiche n°10 : KNAP

Secteur et activité de l'entreprise	Fabrication de laine de verre comme matériau d'isolation.
Risques spécifiques	Risque de feu lors du dernier passage du matelas dans un four : installation de scanners de détection. Il y a en général deux feux par mois sur la ligne de production. Tout le monde le sait : des mesures concrètes ont été mises en place. Par exemple : formation incendie en interne, les pompiers ne sont pas obligés de venir. Une fois que le produit est emballé, un feu peut démarrer s'il y a une cendre. En cas de feu, le système est complètement arrêté. Risque de poussières. Malgré l'installation de nombreux aspirateurs et la réalisation de tests, il reste toujours beaucoup de poussières. Toutes les deux nuits, un soufflage d'air comprimé est réalisé pour nettoyer la poussière. Le nettoyage des habits de travail est effectué par la société. Un autre problème est le bruit dans certains lieux de l'usine.
Gestion de la prévention	<i>Port d'EPI.</i> Le port de lunette est obligatoire (dans la pratique, les ouvriers ne le font pas toujours). L'utilisation de bouchons est aussi obligatoire. <i>Formation sécurité.</i> Une formation sécurité est organisée au moins une fois par an pour tout le monde. Le principe est que toute personne entrant dans l'usine a bénéficié d'une journée de formation (ce qui est très important pour les intérimaires). <i>Tests réguliers.</i> Des tests pour les poussières et pour les bruits sont réalisés une fois par an. <i>Recyclage.</i> Les déchets de laine de verre (chute, matelas impropre à la vente) sont broyés et expédiés dans une usine voisine. Ces déchets sont retravaillés en flocage de laine de verre. Si les déchets de laine de verre sont tachés ou inutilisables : ils sont jetés dans des containers. Importance aussi du recyclage des filtres d'aspiration car ils contiennent beaucoup de poussières et de composants.

Gestion des accidents	En cas d'accident, recours à la méthode d'arbre des causes. Le niveau de sécurité est assez bon d'après le délégué. Il y a très peu de blessés. Mais la direction cherche souvent à prouver la culpabilité de l'ouvrier (« il a mal travaillé et n'a pas respecté la procédure »).
Gestion de l'incertitude	Une radio des poumons et une mesure du souffle sont réalisées une fois par an. Le délégué se demande s'il ne serait pas utile d'envisager un scanner tous les 5 ou 10 ans. L'attitude pragmatique adoptée par la société consiste à ne pas engager de personnes faisant de l'asthme. Il peut y avoir des prédispositions pour développer certaines maladies. Jusqu'à présent la toxicité de la laine de verre n'a jamais été prouvée mais principe de précaution. Il existe des consignes spéciales au niveau de l'emballage : des consignes pour la pose (moyens de protection) : gants, lunettes, masques. Le problème risque de se poser à long terme. La durée de vie de la laine de verre placée dans les murs est relativement longue mais après plus de 60-70 ans, la fibre perd un peu de son épaisseur et se casse. D'où les risques qui se poseront dès lors qu'on enlèvera la laine de verre.

Fiche n°11 : MATCO

Secteur et activité de l'entreprise	Secteur alimentaire
Risques spécifiques	Risques liés à l'ammoniac, risques d'explosion avec le sucre dans les tuyauteries, risques classiques de manutention, notamment de désinfectants, risques liés au bruit.
Place de la sécurité dans le management de l'entreprise	Pas de référentiel de type ISO pour l'environnement. Référentiel ISO 9001 pour la qualité. Deux standards sont suivis en matière d'hygiène alimentaire pour mettre en place la procédure HACCP obligatoire (BRC, norme britannique qui concerne avant tout l'outil de production et IFS mis en place au niveau européen, au départ d'une norme allemande). Forte pression de la part des clients dans la grande distribution pour l'obtention de ces certificats par MATCO.
Gestion de la prévention	Il faut tenir compte dans l'analyse et la gestion des risques à la fois des risques liés à la sécurité/santé publique et des risques liés à la rentabilité du produit. Besoin d'analyses et d'une stratégie tenant compte de ce double aspect. Un plan de contrôle est établi en vue de maîtriser à la fois le produit et la sécurité du produit (notamment l'emballage), ce plan de contrôle est traduit sous forme d'instructions de travail. Les fournisseurs doivent aussi être contrôlés, audités et doivent avoir la capacité de répondre aux demandes de MATCO. Les fournisseurs ont besoin d'un HACCP, de certificats et sont soumis à un plan de surveillance. Chaque réponse concernant un changement de matière première doit être validée et motivée.

Gestion des accidents	Un comité de crise est constitué, composé de 5 personnes membres de l'entreprise accompagnées d'experts. Ce comité a pour tâche la rédaction d'un manuel de crise. Ce manuel est composé d'un grand nombre d'annexes reprenant tous les cas de figure possibles. La grande distribution a imposé la création d'une fonction « gestion de crise » afin de disposer d'un contact avec une personne-ressource en cas de crise. Ce comité de crise est en contact avec la Fédération des industries agroalimentaires
Gestion de l'incertitude	<i>Concernant le développement d'un produit.</i> Pour chaque nouvel ingrédient, une recherche particulière est menée pour prendre en compte les caractéristiques bactériologiques. On se sert également de l'analyse HACCP faite par les fournisseurs. <i>Concernant un procédé de fabrication.</i> Un plan de contrôle est décidé dans le but de maîtriser le produit mais aussi la sécurité du produit (réfléchir à l'emballage). L'ensemble de ces informations doit être écrit sous forme d'instructions de travail. Lorsqu'un risque est décelé, un système favorisant le retour d'expérience est prévu : une fiche d'analyse d'accident plus un suivi d'action corrective (prévu dans la loi sur le bien-être).
Recours à l'expertise externe	Un audit annuel par les assureurs est prévu pour tester le système anti-incendie. En fonction des événements, contact tout à fait suivi avec les assureurs. Recours aux services d'un SEPPT pour réaliser les examens médicaux.
Echanges avec les pouvoirs publics	Relations avec l'AFSCA prévues par la loi. Les inspecteurs de la santé publique vont davantage sur le terrain désormais. Ainsi, la nouvelle autorisation d'exploiter est plus contraignante : un simple accord ne suffit plus, les inspecteurs viennent réaliser un véritable audit. De nouvelles directives européennes sur l'hygiène des denrées alimentaires imposent depuis janvier 2004 la notification : toute découverte faite ayant une implication ou un effet négatif sur le procédé de production ou sur le produit doit être déclaré ou notifié à l'AFSCA. Cette obligation de notification concerne tout le cycle, depuis l'agriculture en passant par le producteur mais cela concerne aussi les laboratoires chargés de donner ou de faire des mesures. Une responsabilité pénale est clairement mentionnée en ce qui concerne tous les opérateurs.

3. Fiches techniques relatives aux autres organismes interviewés

Fiche n°1 : SPMT	
Type d'organisme	Service externe de prévention et de protection. Historiquement, le SPMT était une asbl publique travaillant pour les administrations publiques (la Région wallonne et la Communauté française). Le SPMT est devenue une asbl privée en 2000. Le SPMT compte désormais parmi sa clientèle 5 à 10% d'entreprises privées (beaucoup de garagistes). Le SPMT a racheté le SMIL qui était un SEPPT ne comptant parmi sa clientèle que du privé en province de Liège (entreprises de construction, HORECA, PME). Le SPMT compte 135 personnes (section surveillance médicale + section gestion des risques)
Description de l'activité	Les services offerts par le SPMT sont des services obligatoires, à savoir les services médicaux (bien souvent, même dans les grandes entreprises, ils n'ont pas de médecins du travail en interne) et les services offerts par la cellule gestion des risques, mise en place depuis 2000. Les services de la cellule gestion des risques sont surtout sollicités dans le cadre de problèmes ponctuels, lorsqu'il faut établir un plan de prévention. En fonction de la taille des entreprises, obligation de fournir certains types de services: Service dans entreprises A : médecine du travail ; Services dans entreprises B : presque exclusivement service médical ; Services dans entreprises C : quand il n'y a pas de conseiller en prévention ; Services dans entreprises D : quand il n'y a pas de conseiller en prévention. La cellule gestion des risques du SPMT compte un ingénieur conseiller en prévention niveau I ou II pour les aspects sécurité, un psychologue du travail, un ergonome, un hygiéniste, un toxicologue. Dans la cellule gestion des risques, on tient compte des aspects environnementaux dans la mesure où ils entraînent des conséquences sur la santé des travailleurs. Dans les faits, la cellule gestion des risques travaille peu de façon multidisciplinaire. Beaucoup de plaintes sont émises par les travailleurs dans le cadre de la loi sur le harcèlement au travail, ce qui mobilise entièrement la psychologue de l'équipe. Pour l'intervention en <i>risk management</i>, cela représente souvent un travail de ½ journée, de un jour, voire deux journées.
A propos de gestion de la prévention	Analyse des risques : généralement, la procédure d'intervention est la suivante : visite ; rapport de visite ; proposition de plan global de prévention On ne peut pas obliger les entreprises classées C et D à réaliser un plan global et un plan annuel de prévention. Signalons que le plan global n'est pas à remanier une fois tous les 5 ans : il s'agit d'une programmation glissante, l'horizon temporel devant toujours être de cinq ans.

	Quand le client se base sur les référentiels ISO dans leur mode de management, cela simplifie les choses. Pour les administrations communales, il va falloir passer à la gestion de la qualité. Peu d'administrations communales sont certifiées ISO. Lors de la visite du lieu de travail, on vérifie différents paramètres : prévention incendie ; avis du service régional incendie ; hydrants ; éclairage des bâtiments ; signalisation ; avis des services de contrôle agréés On a procédé un moment à l'aide d'une check list, mais cela ne se pratique plus ainsi. Dans le privé, on rencontre le directeur pour lui donner un feed-back de la visite du lieu de travail. Ce n'est pas le cas dans les administrations. Dans le privé, le SPMT a des retours sur les plans globaux, via les procès-verbaux des réunions du CPPT. Dans le secteur public, le feed-back est extrêmement limité et dépend fortement de la personnalité du directeur général. Sur base de l'analyse des risques faite par la cellule gestion des risques du SPMT, les priorités sont à déterminer par le client : délais de réalisation pour la mise en œuvre de mesures de prévention ; détermination des moyens financiers ; détermination des moyens matériels ; détermination des moyens humains ; établissement des responsabilités (qui fait quoi ?) Bien souvent, ce sont les risques mécaniques et électriques que l'on est amené à pointer. Dans les administrations locales, le gros problème auquel on est confronté pour réaliser une analyse de risque, c'est qu'il n'y a souvent même pas de description de fonctions, de description de tâches. Analyse des risques : les méthodes. La méthode Kinney est trop complexe, la cellule gestion des risques du SPMT ne pourrait pas se permettre d'y recourir, cela exigerait trop de temps. Les conseillers en prévention sont beaucoup absorbés par la tâche d'établissement des dangers, davantage que par celle d'évaluer les risques.
A propos de gestion des accidents	Les accidents de travail (AT) les plus graves et les plus nombreux ont lieu dans des petits chantiers de construction, pour des maisons unifamiliales. Les médecins SPMT n'interviennent pas dans l'analyse des AT. Seule la cellule gestion des risques procède parfois à l'analyse des AT.
A propos de gestion de l'incertitude	Les médecins du service surveillance médicale tiennent un colloque tous les deux mois au cours duquel sont évoquées les différentes pathologies auxquelles ils sont confrontés, en ce compris les nouvelles pathologies encore relativement méconnues. La cellule méthode, qui compte 4 à 5 médecins, tous médecins du travail, entreprend une codification de tous les risques rencontrés. A propos de nouveaux risques, la bibliothèque du service documentation se charge de diffusant l'information.
Avis sur échanges entre différents experts	Il n'y a jamais d'inspection commune du SPMT et de l'inspection du travail. Il y a des discussions assez informelles qui s'établissent. Ce n'est que lorsque le SPMT le demande qu'il reçoit les rapports de l'inspection du travail. Les employeurs ont l'obligation de rendre à l'inspection du travail pour le 1 avril les rapports des examens médicaux établis par leur SEPPT. Si ces rapports ne sont pas adressés à temps, les entreprises reçoivent un rappel à l'ordre en juin.

Fiche n°2 : SECUREX

Type d'organisme	Service externe de prévention et de protection. C'est une asbl qui offre des services externes de prévention et de protection au travail. Securex offre ses services à tous types d'entreprises. Securex n'est pas compétent pour surveiller les radiations ionisantes de niveau 1 (seul un seul SEPP est compétent pour toute la Belgique). Il y a eu de récentes fusions dans le monde des SEPP belges et Securex lui-même a absorbé d'autres SEPP. Le travail au sein du Securex est réparti sur une base géographique et non sectorielle.
Description de son activité	<i>La surveillance médicale</i> Le service de surveillance médicale de Securex compte une cinquantaine de personnes ETP réparties entre des médecins du travail et du paramédical. Ce service est chargé de la visite médicale des travailleurs. Le volet « surveillance médicale » est le plus rentable de ses activités. Quand on commence à travailler comme médecin chez Securex, on démarre avec environ 400 visites d'entreprise, pour passer ensuite à 350, puis 100 de moyenne, tandis que le chiffre des examens médicaux que l'on effectue, lui, augmente. Pour les médecins chargés de la surveillance médicale, ce sont les risques beaucoup plus spécifiques qui sont les plus intéressants : chimie, métaux, solvants. Dans les entreprises à risque, qu'ils s'agissent de risques physiques ou de risques toxicologiques (ex : solvène, xylène), on cible au moins l'organe vulnérable. <i>La gestion de risques</i> Le service de risk management de Securex compte 11,5 ETP. Cette équipe intervient sur des questions de sécurité (ingénieurs), de santé (médecins), d'hygiène (hygiénistes, tous types de formation y compris des laborantins), d'ergonomie (soit des kinés, soit des médecins spécialement formés à l'ergonomie), et enfin sur des aspects psychosociaux du travail (médecin + psychologues du travail). L'activité de gestion des risques ne rapporte pas grand chose à Securex, comparativement à l'activité de surveillance médicale. Lors de l'analyse des risques en entreprise, on peut rarement parler d'une multidisciplinarité effective : il n'y a pas de rotation organisée entre les divers spécialistes pour la visite des lieux de travail. <i>L'information et la documentation</i> L'asbl Securex compte aussi un centre d'information et de documentation occupant 5 personnes. Les besoins d'information des entreprises sont répercutés auprès de ce service. S'il y a une actualité législative ou une problématique nouvelle qui émerge (ex : harcèlement sexuel), le CID organise une diffusion large de l'information sous différentes formes : – Infoflash distribué aux entreprises clientes – Livres envoyés aux entreprises comptant plus de 20 travailleurs – Recommandations à l'attention des entreprises et des travailleurs – Informations à la demande par exemple en cas de problèmes juridiques ou de demandes de renseignements scientifiques et techniques.

	Les demandes d'informations proviennent essentiellement des entreprises mais elles peuvent venir aussi des syndicats ou des travailleurs eux-mêmes. <i>La formation</i> Enfin, la formation constitue aussi un pan de l'activité (ex. : formations pour manutentionnaires, caristes, secouristes).
A propos de gestion de la prévention	<i>Le déroulement d'une intervention classique</i> Elle démarre par l'établissement d'une liste du personnel à risque, et par l'analyse des risques (pour l'identification des risques, on procède département par département, poste par poste). Ensuite, on procède à la surveillance médicale, souvent fort ciblée. Ainsi, pour des entreprises de carrosserie, si l'on examine des ouvriers affectés à des activités de ponçage, on sera particulièrement attentif aux risques pulmonaires, par contre si l'on examine des ouvriers affectés à des travaux de peinture, on examinera soigneusement les risques liés à l'utilisation de solvants. Cette surveillance médicale nous met en mesure d'élaborer des recommandations à l'égard des nos clients. La fréquence des examens médicaux tient compte des caractéristiques sectorielles et mais aussi des caractéristiques propres à l'entreprise: dans une cimenterie où l'on rencontre des risques liés au cadmium et au plomb, on augmentera la fréquence des visites (+ d'une fois par an). L'analyse des risques est une obligation légale pour les entreprises. Au-delà de 50 travailleurs, comme il y a présence d'un CPPT, cette analyse des risques est réellement menée. Ailleurs, on rencontre souvent une attitude passive « Je paie mon SEPP, c'est à eux de faire le boulot ». Lors des visites, on attire l'attention du conseiller interne en prévention, du CPPT. Le directeur n'est généralement pas présent, sauf dans les PME. Quand le directeur délègue, c'est bien souvent qu'il n'a pas de réticence à montrer certaines choses. Dans une PME, une visite dure en moyenne une demi-journée. Dans une grande entreprise, on subdivise généralement en 6 à 7 zones. Suite à une visite, on établit un rapport écrit, qu'on présente devant le CPPT ou qu'on lui adresse simplement. Le PV de la visite est alors mis en annexe de l'ordre du jour du CPPT. Dans ce dernier cas, il est rare qu'on ait un feedback du CPPT. Le rapport de visite n'est pas transmis d'office à l'inspection. Une déclaration au Fonds des maladies professionnelles permet de faire pression sur l'entreprise. <i>Le fonctionnement des SIPPT</i> Il y a des conseillers en prévention de niveau 1 ou 2. Ils sont assez chargés car ils ont souvent plusieurs casquettes (sécurité, environnement, qualité). Dans des entreprises de 500 travailleurs, il est très rare de trouver un conseiller en prévention qui soit psychologue par exemple. La présence de médecins au sein même de l'entreprise n'est pas tant une question de secteur qu'une question de taille : on en trouve encore dans des entreprises telles que Fortis, Cockerill, SNCB, les grandes banques. On a assisté au cours des dernières années à une progressive externalisation de la surveillance médicale, pour des raisons de maîtrise des coûts, mais le suivi des travailleurs est resté inchangé. La situation la plus préoccupante semble être celle des cimenteries et des hôpitaux.

	<i>A propos de la dimension environnementale de la prévention</i> Il arrive que des recommandations à caractère environnemental figurent dans le rapport établi suite à une visite d'entreprise : en matière d'écoulement des eaux, par exemple ou à propos de relâchement de cobalt et de nickel dans l'atmosphère, suite à l'examen attentif des process, on recommandera par exemple la mise en place de filtres absolus. <i>La situation des entreprises Seveso</i> Le médecin du travail gagne en information du fait du classement d'une entreprise en entreprise Seveso (notamment en ce qui concerne les informations toxicologiques). Mais il s'agit souvent de la mise en place d'un plan « papier » sans qu'il y ait de changement dans les process, pour la captation des eaux ou la filtration des eaux et des fumées. Le classement en Seveso ne change rien à la cadence de la surveillance de la part d'un SEPP. Ce qui est essentiel, pour une entreprise Seveso comme pour les autres, c'est de disposer au départ d'une bonne identification des risques.
A propos de gestion des accidents	Dans les entreprises, la sécurité est relativement bien maîtrisée quand elle a des répercussions sur la rentabilité de l'entreprise. Actuellement, on voit des primes d'assurance grimper, certains assureurs veulent renégocier l'assurance accidents de travail et mettent sous pression leurs assurés par rapport aux taux de gravité et/ou de fréquence des accidents.
A propos de gestion de l'incertitude	« On a toujours travaillé avec le principe de précaution ». Securex a toujours fait de la détection avancée de risques. Ainsi, pour certains types de produits, il émet des recommandations à caractère collectif ou des recommandations de type EPI. Si, lors d'une visite d'entreprise, on tombe sur des flacons dont on ne connaît pas la composition, on essaie de trouver des métabolites au niveau urinaire ou sanguin, on tâche alors de suivre la substance mais également de suivre le travailleur exposé à cette substance. « Très peu, c'est déjà trop », la preuve repose sur l'employeur. Pour les travailleurs exposés à des fibres, on procède d'office à une radio pulmonaire même s'il ne s'agit pas de fibres d'amiantes. On met en place un suivi préventif. De nombreux produits restent méconnus, prenons l'exemple des cimenteries où l'on procède à l'incinération d'innombrables produits provenant de déchets contenant des métaux ou des solvants de tous types d'entreprises. Devant pareille situation, on élargit la palette des contrôles : radio pulmonaire, examen des globules, examen de la fonction rénale (très affectée par certains métaux), examen de la fonction hépatique, recherche de certains métaux, métabolite de certains solvants au niveau urinaire. On augmente la fréquence des surveillances (2 x par an). On dialogue avec l'inspection, on dialogue aussi avec des universitaires, des toxicologues. On ne dispose pas en Belgique de bonnes statistiques médicales permettant de faire véritablement le lien avec la situation professionnelle. La difficulté comme médecin du travail vient de ce qu'on ne suit les gens que jusqu'à 55 ans environ, or certaines maladies présentent un temps de latence ou de maturation assez long. C'est tout le défi du suivi post-professionnel. En ce qui concerne les maladies de l'amiantes, une nouvelle législation a vu le jour en Belgique qui permet de suivre les gens à la retraite. Il peut y avoir déclaration de maladie au Fonds des Maladies professionnelles, mais la démarche doit être faite par un médecin.

Avis sur échanges entre différents experts	<i>Echanges SEPPT / inspections.</i> L'inspection agit généralement sur plainte. Elle dresse alors un PV qu'elle adresse à l'entreprise, avec copie pour le SEPPT. La périodicité des inspections est assez lâche (2 à 3 ans, même avec les entreprises à problèmes). Les rapports de visite ne sont pas transmis d'office à l'inspection. <i>Echanges SEPPT / Fonds des maladies professionnelles.</i> Une déclaration au Fonds des maladies professionnelles permet de faire pression sur l'entreprise. <i>Echanges avec divers partenaires.</i> Securex a collaboré avec Prevent pour la brochure intitulée « Premiers pas ». Il n'y a pas de collaboration avec d'autres SEPP, il n'y a pas de bibliothèque commune
--	--

Fiche n° 3 : CSC	
Type d'organisme	Syndicat
Description de son activité	Défense des droits des travailleurs notamment en matière de santé et sécurité.
A propos de gestion de la prévention	<i>Y a-t-il des « métiers », des secteurs plus problématiques ?</i> La construction, la pêche, les fabrications métalliques. En réalité, on ne rencontre pas tellement de problèmes dans les secteurs producteurs, mais plutôt dans les secteurs utilisateurs. <i>Les types de risques auxquels les travailleurs sont les plus exposés ?</i> Les lombalgies, les troubles musculo-squelettiques. Beaucoup de ces problèmes concernent dans divers secteurs l'activité d'emballage (ce sont surtout les femmes qui sont concernées). <i>La situation des travailleurs intérimaires.</i> Les chiffres émis par l'agence prévention du secteur intérim sont corrects mais leur interprétation n'est pas correcte. Les intérimaires sont souvent des jeunes, des inexpérimentés. Les recommandations faites par la CSC sont essentiellement de deux ordres : faire appel aux intérimaires quand c'est strictement nécessaire ; veiller à une égalité de traitement du point de vue de l'information et d'encadrement en matière de sécurité. En réalité, il n'y a pas encore de centralisation du dossier médical (rupture de contrat entre la fédération de l'intérim et l'organisme qui était chargé de mettre en œuvre cette centralisation). <i>Le recours à la sous-traitance.</i> La certification Bessac est très minoritaire, elle ne concerne qu'une centaine d'entreprises, et en l'occurrence, il s'agit d'entreprises qui ne sont pas à très haut risque). La certification VCA est beaucoup plus répandue (800 entreprises). Ces certifications présentent bien sûr des avantages (augmentation du niveau de prévention) mais leurs inconvénients sont multiples : les travailleurs sont peu impliqués. Dans ce système, depuis 2000, on exige beaucoup de la part des travailleurs en termes de formation. Enfin, cela risque de faire en quelque sorte concurrence par rapport aux structures prévues par la législation sur le bien-être. <i>A propos des référentiels sécurité.</i> Crainte d'assister à un usage détourné de tels référentiels, qui amèneraient certains exploitants à ne pas déclarer certains accidents de travail. Ensuite, on constate que le fait d'être référencé induit un espacement des visites de la part de l'inspection du travail.

A propos de gestion des accidents	Le gros problème réside dans le fait que l'assurance RC ne coûte rien à l'entreprise utilisatrice de main d'œuvre intérimaire, il n'y a pas de réel incitant vis-à-vis de l'entreprise utilisatrice par rapport aux chiffres des accidents de travail.
A propos de gestion de l'incertitude	Il faut évidemment placer le travailleur au centre du dépistage. Telle est la <i>ratio legis</i> de la réglementation sur le bien-être à propos des risques connus, et cette perspective se justifie également à propos des risques suspectés.
Avis sur échanges entre différents experts	<i>Concernant le recours aux SEPPT</i> Pour avoir une idée plus exacte des circuits de l'expertise en matière de risques, il est indispensable de voir comment travaillent les SEPPT et les services externes de contrôle technique. Depuis 1997, les SEPPT sont devenus multidisciplinaires. Dans leur démarche d'agrément, il leur a fallu obtenir la certification qualité qui a impliqué la rédaction d'un manuel de qualité. Cf. les 19 propositions émises par la CSC concernant le manuel qualité des SEPPT. Lors du premier agrément des SEPPT, la CSC a conditionné son avis positif au fait d'élaborer un manuel de qualité de façon à offrir aux entreprises affiliées une garantie de qualité de service. Les partenaires syndicaux ont pesé d'un moindre poids en ce qui concerne le deuxième agrément qui a été donné fin 2002 aux SEPPT. <i>Concernant les inspections</i> Les inspections du service fédéral de l'emploi sont complètement sous-staffées. Le ratio belge inspection/entreprises contrôlées est beaucoup plus bas que dans les pays voisins. L'Etat belge ne veut pas investir dans le contrôle. Or, certains aspects de l'application de la loi sur le bien-être ne seraient pas satisfaisants : sur les 5 à 6000 CPPT existant, il semble que 50% ne tiennent les cinq réunions annuelles prévues par la législation. Si la législation en matière de bien-être est bonne en Belgique, on constate des défaillances au niveau du contrôle par les pouvoirs publics, et une autonomie de plus en plus grande des entreprises. Ainsi, dans les hôpitaux, on observe des différences d'interprétation de la réglementation.

Fiche n°4 : FEB

Type d'organisme	Fédération patronale interprofessionnelle
Description de son activité	La commission FEB sécurité/santé est composée pour 50% de représentants de fédérations sectorielles et pour 50% de représentants d'entreprises. Les points à l'ordre du jour en 2002 ont souvent concerné les aspects psychosociaux et la convention stress. L'agenda des réunions est basé aussi sur l'information contenue dans les rapports annuels de l'inspection technique, on retrouve les grands thèmes intéressant les entreprises. Actuellement, on investit moins de temps dans les risques traditionnels, techniques. Au niveau européen, à Bilbao, on essaie d'avoir des thèmes plutôt traditionnels pour la semaine européenne de la sécurité, notamment en vue de l'élargissement européen. Dans les pays de l'Est, les risques très traditionnels posent encore énormément de problèmes.

A propos de gestion de la prévention	<i>Prévention : des différences sectorielles importantes</i> Les problèmes de prévention se posent de façon très différente selon les secteurs : c'est très clairement dans le secteur de la chimie et de la pétrochimie que les aspects prévention santé et sécurité des travailleurs + sécurité des installations + environnement direct de l'entreprise sont les plus intégrés à l'orientation stratégique de l'entreprise. Dans les autres secteurs, la prévention relève du SIPPT qui compte généralement un travailleur, voire deux. Le SIPPT mène habituellement un travail assez isolé. Si légalement, l'employeur est responsable des manquements aux obligations contenues dans la loi sur le bien-être des travailleurs, dans les faits, il s'investit assez peu dans ces problématiques. Les différences en matière de prévention sont beaucoup plus marquées selon le secteur d'activité que selon la taille. A la FEB, on essaie de convaincre les employeurs et la ligne hiérarchique de prendre leurs responsabilités. Il s'agit par tous les moyens de rendre visible l'importance de la prévention et de son intégration dans le management de l'entreprise. <i>Pour les PME, le recours au SEPPT est très important.</i> La prise en compte des questions de prévention (travailleurs + installations + environnement direct) est souvent liée à des raisons économiques : là où la sécurité des installations est en jeu, là où l'outil de travail lui-même est menacé par d'éventuels accidents ou incidents, on observe une réelle intégration des objectifs de prévention dans la conduite stratégique des activités. A l'inverse, dans un secteur comme la construction, où il n'y a pas d'installation ou d'équipement à protéger, la prévention est déficitaire. <i>Indicateurs de prévention</i> Les seuls indicateurs dont on dispose sont les taux d'accidents (taux de fréquence et taux de gravité). Il est malaisé de recueillir d'autres indicateurs étant donné qu'on a souvent affaire à des projets intégrés dans lesquels la prévention représente des coûts délicats à isoler. <i>Initiatives sectorielles en matière de prévention</i> Au sein de COBELPA, la fédération belge des papetiers, s'organisent deux fois par an des réunions avec tous les conseillers en prévention des entreprises membres de la fédération. Lors de ces réunions, on procède notamment à des comparaisons entre investissements prévention (EPI, formation, analyse des risques, mesurage des risques). On est aussi confronté à la difficulté d'isoler l'aspect et le coût relatif à la prévention dans des projets intégrés, pour lesquels la sécurité constitue un objectif parmi d'autres. <i>Formation à la prévention</i> La formation à la prévention est fondamentale. Les formations VCA conviennent bien pour des travaux à risque ou des travaux dans des environnements dangereux. Le système Bessac convient bien pour des tâches à risques moins élevés. Vingt-cinq mille certificats personnels de formation VCA ont déjà été décernés en Belgique (contre 800.000 aux Pays-Bas). Il s'agit de formations obligatoires pour les tâches à risque, dans les entreprises qui veulent obtenir le certificat VCA-entreprise. Les secteurs concernés par ces formations VCA sont essentiellement : – Construction intervenant en sous-traitance
---	---

	– Nettoyage (id.) – Maintenance (id.) – Entretien (id.) – Câblerie (id.) – Entreprises intervenant comme donneurs d'ordre dans les secteurs de chimie et de l'alimentation. Chez Agoria, les formations à la prévention concernent à la fois les sous-traitants et les donneurs d'ordre. Chez nous, elles concernent soit les sous-traitants, soit les donneurs d'ordre (?). Dans le VCA, sont organisées des formations pour les travailleurs, pour les conseillers en prévention et pour les cadres, les chefs de site (formation pour cadres opérationnels). Les formations VCA sont conçues de la sorte : La formation est libre, seuls sont fixés des objectifs (end terms). La formation est dispensée par des centres de formation (FOREM, VDAB) qui ne font pas l'objet d'une agréation. L'examen est certifié. Il est organisé par un centre d'examen agréé (le CNAC, le Provinciale Instituut Antwerpen). L'examen est organisé sous la forme de QCM. 700 questions ont été élaborées, dont on a tiré 12 à 15 séries. Pour les cadres, l'examen porte sur 42 questions (en ce compris, des questions sur des aspects non-techniques : organisation, responsabilité). Quand il s'agit d'une entreprise de grande taille, la formation et l'examen peuvent se dérouler au sein même de l'entreprise. Pour certaines tâches à risque à caractère intersectoriel (ex. : conduite de chariot), il y a agréation du centre d'examen, l'examen devant porter sur des matières théoriques mais aussi pratiques. Pour d'autres tâches à risque à caractère intersectoriel, on prévoit d'agréer aussi la formation proprement dite. Pour ces tâches, on a établi une fiche dans laquelle sont définis les end terms de la formation. <i>Les PME en point de mire</i> A la FEB, on a le souci de développer des outils pour les PME Un projet d'audit sécurité pour les PME est en cours d'élaboration. Il permettra aux PME de procéder à des auto-évaluations. On examine avec Prevent la possibilité de développer cet outil. Il s'agit du projet IARA (<i>interactive analysis and risk assessment</i>). C'est un système modulaire destiné à produire une check-list d'où doit découler un plan d'action. Ce système comprend des questions ouvertes avec 3 ou 4 réponses possibles. Un lien est établi entre les réponses données et les actions à prendre et des exemples de bonne pratique. Un lien est également établi avec l'établissement d'un plan de prévention. Par la suite, on établira des ponts entre ce système IARA et les problématiques qualité et environnement. Actuellement, le système IARA est sur Internet (système interactif). On a en fera aussi un CD-rom si l'on obtient aussi l'appui de Prevent et de l'association des SEPPT. Le problème vient de ce que certains SEPPT ne veulent pas d'un tel système. La FEB investit sur fonds propre dans ce projet, elle compte sur un subside de l'Agence européenne pour la santé et la sécurité des travailleurs et elle attend l'appui de l'association des SEPPT. Pour la FEB, il serait temps de davantage mettre en commun les ressources, notamment documentaires, des SEPPT car il y a actuellement une multiplication insensée des ressources.
--	---

	<i>L'avenir de Prevent</i> Prevent envisage de se positionner comme l'institut belge d'expertise en matière de sécurité et de santé, qui aurait l'agrération (tout du moins officieuse de la part du service public fédéral de l'emploi). Pour se positionner ainsi, il devrait disposer de davantage de ressources, par exemple en prélevant 0,4% des cotisations actuellement versées par les entreprises aux SEPPT. A la FEB, on est partisan d'une telle solution car il y a de toute évidence des aspects communs à tous les SEPPT (ressources documentaires, fiches techniques). L'analyse des risques reste le point faible en matière de prévention.
A propos de gestion des accidents	L'analyse après accident ne pose pas trop de problèmes dans la mesure où interviennent à ce moment l'inspection du travail, l'expert de l'assurance et un expert externe, désigné par l'inspection, selon la loi promulguée au MB du 14 mars 2003.
A propos de gestion de l'incertitude	A propos du principe de précaution : il est depuis toujours comme contenu en creux dans la réglementation sur le bien-être des travailleurs. Il faut oeuvrer sur le plan des risques pour l'environnement et des risques produits. Les risques liés aux produits relèvent de services totalement différents, ils ne sont pas du tout pris en charge par le conseiller en prévention.
Avis sur échanges entre différents experts	<i>A propos de l'inspection.</i> Même les entreprises le disent, l'inspection ne fonctionne pas bien. Le personnel est trop peu nombreux et âgé. Le contrôle de base n'est plus assuré. On se trouve en-dessous des normes prévues par l'OIT et ratifiées par la Belgique. Ces normes prévoient 1 inspecteur pour 10 000 travailleurs et l'on se situe à 1 pour 40 000 dans l'inspection technique et à 1 pour 20 à 25 000 par rapport à l'ensemble de l'inspection. Les problèmes se posent à différents niveaux : – Du fait d'un personnel peu nombreux et âgé, on inspecte plutôt des entreprises qu'on connaît de longue date, performantes au plan de la sécurité, laissant se développer par ailleurs des situations désastreuses du point de vue de la prévention. – Les procès-verbaux sont rédigés sommairement. – On travaille à l'aide d'un indice d'inspection : quand le score est bon, on ne visite pas. Cet indice d'inspection est fonction du rapport annuel, de visites sur place dans le passé, du taux d'accident. – Manque de temps pour se concentrer sur des aspects particuliers. <i>A propos d'un regroupement des ressources</i> Prevent devrait disposer de davantage de ressources, par exemple en prélevant 0,4% des cotisations actuellement versées par les entreprises aux SEPPT. A la FEB, on est partisan d'une telle solution car il y a de toute évidence des aspects communs à tous les SEPPT (ressources documentaires, fiches techniques).

Fiche n°5 : PREVENT

Type d'organisme	Intervenant en formation dans le cadre de la législation sur le bien-être.
Description de son activité	Dans cette asbl composée de 40 personnes et subventionnée, l'activité est basée exclusivement sur la loi de 1996 sur le bien-être au travail. Missions : traitement de l'information via son centre de documentation (banque de données, suivi de l'information), formations et activités de consultance et des études et des activités de recherche pratique, avec parfois des partenariats avec des universités.
A propos de gestion de la prévention	Dans les entreprises, Prevent réalise des analyses de risques. C'est aux entreprises qu'il revient alors de prendre des décisions par rapport à cette analyse : c'est un cycle. Activités de formation VCA pour les sous-traitants à la demande des entreprises. Prevent a un avis mitigé sur le VCA. Le point positif du VCA est qu'une inspection sur le terrain est prévue à la fin. De plus, pour les entreprises, il s'agit parfois d'un premier pas vers une amélioration de la sécurité.
A propos de gestion des accidents	Prevent travaille surtout sur le comportement à avoir face au risque et face au danger. L'idée de risque n'est pas toujours perçue de la même façon partout. Il y a d'abord le risque que l'on connaît et qu'on gère (par exemple : la sécurité des machines). Il y a les nouveaux risques appelés psychosociaux comme le harcèlement. Enfin, on recense les risques liés aux troubles musculo-squelettiques : le travail lourd a diminué mais d'autres problèmes sont apparus. Les actions en faveur de l'ergonomie sont encore très peu nombreuses.
A propos de gestion de l'incertitude	Prevent ne travaille pas sur la prospective ou la détection de risques émergents. On ne travaille que pour les travailleurs. Il s'agit d'une démarche différente de la démarche de gestion des risques des produits, cependant, face aux produits dangereux, il y a beaucoup d'incertitudes et de méconnaissances. Les facteurs de risque évoluent tout le temps.
Avis sur échanges entre différents experts	Contrats avec des assureurs ou des institutions comme le SPF Emploi, Travail et Concertation sociale pour la réalisation de certaines missions.

Fiche n°6 : FONDS DES MALADIES PROFESSIONNELLES

Type d'organisme	Fonds public d'indemnisation des maladies professionnelles. C'est un pourcentage de la cotisation patronale (1%) qui sert à alimenter le FMP. Ce pourcentage est identique dans tous les secteurs. Il n'y a pas de système de bonus/malus.
Description de son activité	Le FMP compte deux sections où l'on traite respectivement des dossiers d'indemnisation et des dossiers de prévention (cf. l'AR de 1999 et les lois coordonnées). Le service en charge des dossiers d'indemnisation existe depuis de nombreuses années tandis que la structure en charge de la prévention n'existe que depuis 1999. Actuellement, le FMP est fédéral mais il y a une section francophone et une section néerlandophone. Au niveau de l'organisation, trois ingénieurs industriels s'occupant de la partie indemnisation pour la Belgique francophone. Ils se répartissent le travail par zone géographique (Brabant wallon/Bruxelles/Hainaut ; Liège/Namur/Luxembourg ; Mons/Charleroi/botte du Hainaut).
A propos de gestion de la prévention	La prévention au niveau du FMP vise : l'intervention financière pour cause d'écartement (surtout grossesse de travailleuses exposées à des risques professionnels), dans ce cas, le FMP intervient en lieu et place de la mutuelle) ; l'intervention en matière de vaccination (ex. : pour les infirmiers, vaccinations contre l'hépatite A + B). On remarquera que cette intervention se fera avant même entrée sur le marché de l'emploi puisqu'elle démarre dès le début des études d'infirmier ou des candidatures de médecine). La prévention n'est pas le métier de base du FMP.
A propos de gestion des accidents	<i>Circuit d'une demande d'indemnisation</i> Le FMP analyse les risques professionnels dans le cadre de demandes en réparation. Il n'y a pas forcément besoin de faire une analyse de risque sur place : on traite sur dossier, et si nécessaire, on complète sur place. On commence toujours par le dernier employeur. Normalement, c'est le travailleur qui introduit la demande, c'est la voie légale. Le médecin du travail suspectant une maladie professionnelle est chargé de faire une déclaration au FMP. Cette déclaration se fait sur un document en 3 volets : volet du médecin du travail ; volet destiné au FMP ; volet destiné à l'inspection médicale. Cette déclaration n'est pas suffisante. Il faut en outre que l'intéressé lui-même en fasse la demande sur un formulaire comprenant : un volet administratif (relevé de la carrière professionnelle) ; un volet médical (il faut joindre l'attestation du médecin plus faire la preuve de la maladie (via des tests par exemple radiologiques ou dermatologiques). Par groupe de maladies, il y a des documents que le requérant doit fournir. Pour le secteur privé, l'intéressé doit faire la preuve de sa maladie et de son exposition au risque s'il s'agit d'une maladie reprise dans la liste nominative. La relation entre l'exposition au risque et la survenance de la maladie est considérée comme établie et dans ce cas, le FMP doit payer.

	Si la maladie ne figure pas sur la liste, on est dans le système dit « ouvert ». L'intéressé doit alors faire la preuve de sa maladie, de son exposition professionnelle au risque et du lien déterminant et direct entre ces deux éléments. Pour ce qui concerne l'administration, les agents sont présumés être exposés à tous les risques (en lien bien sûr avec leur métier). On ne voit plus de médecin du travail que dans les toutes grosses entreprises. Dans le traitement des dossiers, on est en contact avec le médecin du travail, le conseiller en prévention et les travailleurs eux-mêmes. En cas de fermeture d'entreprise, il est malaisé de se documenter sur le risque. Généralement, on connaît bien l'entreprise, on connaît l'origine du problème de la personne, on statue sur dossier. Sinon, on rend sur place. On dresse un rapport, on décrit les activités de l'entreprise, on demande les contacts jugés nécessaires (quels qu'ils soient) afin de pouvoir statuer, éventuellement, on complète par des analyses en laboratoire. Et ce, dans un double but (indemnisation et prévention). Si on est dans la partie prévention, on informe éventuellement le ministère et l'inspection technique. On ne procède pas à des interventions communes avec l'inspection médicale ou technique. Il n'y a pas de relations continues. Risques donnant le plus fréquemment lieu à indemnisation : silicose ; surdité ; vibrations ; dermatose ; agents chimiques et infectieux La liste des maladies professionnelles évolue, même s'il faut bien reconnaître une certaine inertie. Le FMP intervient dans le secteur privé et dans le secteur public (pour les administrations provinciales et les communes). Pour les autres agents de l'Etat, ils dépendent du service de santé administrative. Ce dernier fait appel pour examen et avis au FMP. La liste des maladies professionnelles est identique de part et d'autre. Pour les agents de l'Etat, ce qui fait la différence, c'est que le FMP n'est pas l'organisme payeur.
A propos de gestion de l'incertitude	Depuis l'instauration du système ouvert pour les maladies professionnelles, le conseil technique du FMP est la voie royale pour examiner si cela vaut la peine d'intégrer une nouvelle maladie dans la liste (ex. : asthmes liés au latex, à propos desquels on savait dans la littérature scientifique qu'il y avait un lien). Le conseil technique examine ainsi les demandes en liste ouverte, il se penche aussi sur les valeurs d'exposition. Il peut s'auto-saisir. Il est composé de sommités extérieures et de membres du FMP. Il n'y a pas de délai de prise en charge ni de moment particulier pour introduire une demande d'indemnisation. Ainsi, on peut introduire en 2003 une demande d'indemnisation pour surdité si l'on a travaillé dans les charbonnages dans les années 50. On a progressivement mieux défini les maladies liées à l'amiante (avant, uniquement asbestose et mésothéliome). Aujourd'hui, on prend aussi en compte les plaques pleurales (affections bénignes), le cancer pulmonaire, le cancer du larynx.
Avis sur échanges entre différents experts	Il y a un laboratoire interne au FMP où l'on procède à des analyses organiques et minérales. Il intervient aussi pour des analyses d'amiante. Il n'est pas exclu qu'on fasse aussi appel à l'expertise externe.

Fiche n°7 : ISSEP

Type d'organisme	Service aux entreprises de divers types : expertises, normalisation, agrégation, essais, analyses, faisabilité technico-économique, centre de documentation.
Description de son activité	Centre public de recherche, de développement et de démonstration technologique ainsi qu'organisme de services dans les domaines touchant à l'énergie, à l'environnement, à la sécurité (et historiquement aux industries extractives).
A propos de gestion de la prévention	<i>Plan annuel sécurité.</i> Dans le plan annuel d'action, il y a essentiellement : – Des investissements en matière d'infrastructures. Ainsi, il y a deux ans, il y avait un budget exceptionnel pour le désamiantage des bâtiments administratifs. L'épuration des fumées est la priorité actuelle, de même que la mise en conformité des bâtiments par rapport aux requêtes des pompiers. – Des consignes de sécurité (+/- 30 à 40 consignes) : par exemple, des consignes incendie, des consignes de soudure, des consignes sur l'utilisation de machines à meuler, sur la manipulation de produits toxiques, des consignes propres au service de microbiologie (agents pathogènes, radiations ionisantes) ou des consignes environnementales (sur l'élimination de déchets ménagers ou de laboratoire). L'élaboration de consignes est un processus qui s'étale bien souvent sur deux à trois ans. Un ingénieur vient exposer son projet au CCB et sur cette base d'information, on établit les consignes de sécurité. Avant, les consignes étaient distribuées sous forme papier, maintenant par mail. Le plan annuel est souvent un plan qui s'étale de facto sur 4 à 5 ans (ex. : chantier de désamiantage). <i>Définition des postes de travail</i> La définition des postes de travail est réalisée à l'ISSEP par service et par personne. Tout le monde a un exemplaire des consignes à suivre. Chaque poste de travail est bien connu. En cas de nouveau projet, l'ingénieur vient présenter devant le SIPP et les délégués syndicaux les tenants et aboutissants de son projet. Parfois, l'ingénieur est amené à faire certains réaménagements mais jamais, on ne s'est trouvé devant un projet qui représentait un sérieux danger. Souvent, les ingénieurs chimistes ont déjà consulté amplement les banques de données toxicologiques. Souvent, ils ont déjà un contrat de recherche avec une firme. Parfois, les problèmes surgissent en cours de recherche, lors d'essais pilotes. Dans ce cas, on arrête. Dans le laboratoire de microbiologie, il n'y a pas de virus. Il n'y a pas d'agent pathogène. Cependant, le laboratoire a du suivre des normes concernant le sas de sécurité et l'élimination des déchets. L'Issep n'est pas classé parmi les établissements dangereux (classe 1). Le personnel travaillant à l'extérieur est vacciné.

	<i>Budget sécurité</i> Chaque service commande sur son fonds propre des équipements de protection individuelle EPI (gants, masques, tabliers) mais ce qui est général, par exemple des formations) est repris sur le budget SIPP. Il y a eu des budgets spéciaux désamiantage pour lesquels on a obtenu une intervention de la Région wallonne. <i>Formations</i> Les équipes de première intervention suivent une formation externe tous les 2/3 ans. Les clarkistes reçoivent une formation obligatoire. En ce qui concerne le réservoir d'azote liquide, la firme qui a installé le réservoir est venue donner les consignes de sécurité. En ce qui concerne les EPI et notamment les masques à poussière, les vendeurs viennent donner les informations.
A propos de gestion des accidents	Il n'y a jamais eu d'accident mortel ou d'accident grave. Un seul accident sérieux il y a dix ans. La fréquence des accidents diminue. Souvent, c'est lié à des charges lourdes (dos coince). Ou cela se passe sur des chantiers extérieurs (on tombe d'un échafaudage sur une cheminée, dans une carrière ou une décharge). A Colfontaine, où il y a une réserve de produits chimiques, on a eu des problèmes d'explosion, à l'origine de brûlures. Souvent, il y a des coupures avec des pipettes de verre. En 2002, il y a eu 13 accidents de travail et 3 accidents sur le chemin du travail. On a fait une fiche pour expliquer la marche à suivre. Il faut communiquer au SIPP. On consigne dans un carnet la date de l'accident et on fournit une explication sommaire. On remet des documents pour le médecin. Pour la déclaration d'accident, il existe un formulaire-type (inspiré du RGPT) pour l'assureur, en l'occurrence la SMAP, à l'aide de codes. Le tout est évidemment de voir si l'assureur reconnaît l'accident comme un accident de travail. Ce sont des décisions uniquement sur des cas individuels. Il n'y a pas eu beaucoup de cas de maladies professionnelles A l'embauche, le SIPP établit la fiche de risques professionnels du travailleur, en fonction du travail à prester. Le SIPP remplit la fiche SPMT avec le chef de section. Sur base de ces fiches, le SPMT établit des visites ciblées. Exemple : pour des travailleurs en contact avec des solvants organiques, deux visites médicales par an sont prévues, de même qu'une analyse du sang. On a prévu aussi une visite par an chez l'ophtalmologue pour les travailleurs sur écran. Quand le problème est plus aigu, le dossier est introduit auprès du Fonds des maladies professionnelles. Ainsi, une personne prépensionnée de l'ISSEP, qui avait été en contact avec du chlorure de méthylène, du benzène, et dont les enzymes présentent des enzymes d'intoxication, a introduit une plainte auprès du FMP. C'était un dossier très difficile, l'ISSEP n'est pas entreprise de production. Le travailleur a obtenu gain de cause au bout de 10 ans d'expertise et de contre-expertise. Le médecin du travail demande au SIPP la liste des produits, la liste des machines, la liste des manipulations effectuées par un travailleur. Le médecin du travail essaie d'établir la chronologie des travaux.

	Si le médecin du travail remarque qu'un paramètre dépasse la valeur-limite, il le signale au SIPP. On multiplie les analyses pour voir si c'est purement accidentel ou non. Si l'intoxication est constante, on refait des consignes. Jamais jusqu'à présent, l'on a du adopter des consignes d'écartement. Il est souvent délicat d'établir des relations de cause à effet (ex. : tiocyanates). Ici, il n'y a pas de grosses intoxications, parfois il y a des pannes de hottes. Parfois, il y a momentanément des problèmes de foie. Dans ce cas, on se concerte pour trouver une solution. Le tirage de hottes laissait à désirer, maintenant on a commandé des systèmes de vérification individuelle (avec témoin sonore ou visuel) dès qu'une hotte individuelle tombe en panne. Souvent, les plaintes du personnel sont directement adressées au SIPP, parfois cela transite par les délégués syndicaux. Quand il s'agit de problèmes plus délicats, on passe par le CCB. Pour les travaux réalisés à l'extérieur de l'ISSEP, on établit un « dossier d'exposition extraordinaire » dans lequel on mentionne le site concerné, la durée de l'exposition, les risques encourus particulièrement, la présence de témoins. Toutes ces précisions permettent en effet à l'ISSEP d'être mieux documenté s'il y avait une maladie professionnelle à défendre.
A propos de gestion de l'incertitude	Le SIPP préconise d'aller au-delà du prescrit réglementaire et de prévoir un examen additionnel tous les cinq ans pour le personnel administratif (radiographie en lien avec l'exposition à l'amiante).
Avis sur échanges entre différents experts	<i>Inspection</i> De temps en temps, tous les 3 ou 4 ans, l'administration du travail vient vérifier les autorisations en ce qui concerne l'inspection médicale. Quant à l'inspection technique, ils viennent de moins en moins en visite d'inspection. Par contre, on peut faire appel à eux, en cas de problème, ils viennent sur demande (notamment, pour des questions d'émission de fumées et de refoulement dans les labos). <i>Services d'expertise</i> On peut analyser beaucoup de choses, sauf ce qui est alimentaire. Dans de nombreux cas, l'ISSEP prend des mesures mais on n'est pas spécialiste du type de risque. La mesure permet ensuite au client de faire sa propre évaluation du risque. L'ISSEP fournit aussi son expertise dans un contexte judiciaire : par exemple, examiner pour le compte du tribunal, s'il y a présence d'accélérateurs du feu en cas d'incendie). L'ISSEP effectue des analyses pour certains cimentiers. Ainsi, pour CBR, on analyse les combustibles qu'ils utilisent. On remet le rapport à la Région wallonne. Le cas échéant, on signale la présence de solvants comme l'acétone et on vérifie si la substance est mentionnée dans le RGPT.

Fiche n°8 : CRAGX

Type d'organisme	Services de divers types aux entreprises et aux exploitations agricoles : assistance technique, analyses chimiques et biologiques, tests des machines agricoles, normalisation et homologation. Aide aux agriculteurs en matière de risques, de maladies, de tendances saisonnières. Appui notamment quand ils utilisent des pesticides (leur assurer une meilleure formation chimique) : on essaie de réduire les intrants, de s'en tenir à ce qui est nécessaire et suffisant en matière d'engrais et de produits chimiques.
Description de son activité	Centre de recherche public effectuant de la recherche, des essais, des contrôles et des expertises dans les domaines agricole et agro-alimentaire. Centre comptant 450 personnes, dont +/- 100 scientifiques et techniciens supérieurs, le reste étant des ouvriers agricoles et horticoles. Centre auparavant fédéral, et depuis 2002 régional (bientôt organisme d'intérêt public). Département qualité – Bureau d'assurance qualité – Recours aux bonnes pratiques de laboratoire et à la certification. Département de phytopharmacie – Agréation de nouveaux produits – Tests in vivo et tests in vitro. 300 Ha de champs expérimentaux. – Travaux sur les insecticides, les fongicides, les rodenticides, les pesticides. Département biotechnologie – En biotechnologie, on crée des plantes saines in vitro (fraisiers, ananas, géraniums). Département production végétale – On fait de la production végétale de céréales, de betteraves. On travaille avec l'industrie. On fait des analyses sur les engrais (nature, quantité). Les analyses portent sur la plante et sur la terre. Département lutte biologique et ressources phytogénétiques – Essai d'utilisation de produits bio plutôt que chimiques (ex : coccinelles, pucerons). – Essais sur les rats (leptospirose). – Vaccins tétanos pour ceux qui sont en contact avec la terre. Département génie rural – Travaux sur la biomasse, sur la mécanique agricole. Récupération de chaleur à partir des végétaux. – En ce qui concerne les machines agricoles, contrôle de tous les pulvérisateurs de la Wallonie (sur trois ans, convocation de tous les fermiers, contrôle de l'ensemble des gicleurs). Département de production et nutrition animales. Section laitière : analyse des prélèvements en provenance des laiteries et des fermes, y compris analyse de leur qualité microbiologique. – Mise au point de tests non destructibles via infrarouge. Cela donne des réponses intéressantes et rapides. – Recherche sur les farines : test de cuisson.

A propos de gestion de la prévention	Conscientisation progressive mais faiblesse des moyens. Petit à petit, sensibilisation des chefs de département et de labo. Conscientisation aussi de la direction du CRAGx. Depuis nouvelle direction, beaucoup de dossiers sécurité ont pu avancer : désignation de responsables déchets, boîtes de secours, incendie). <i>Service interne prévention</i> – Le conseiller en prévention travaille avec deux adjoints. – Auparavant, seulement 10% du temps d'un ingénieur agronome était consacré à la prévention. Maintenant, un temps plein. – Application de la loi de 96 et ses AR dont celui du 27 mars 98. – Affiliation à la banque de données full service de Prevent et au réseau ARCOP. – Abonnement aux carnets du préventeur édités par Vidyas. – Information et formations du SPF Emploi, notamment sur les produits dangereux. <i>SEPPT</i> – Les aspects santé sont pris en charge par un service externe. – Il y a au CRAGX deux types de médecine du travail. – Médecine fédérale devenue régionale – Au niveau de la personnalité juridique, recours aux services de Provilis – Les visites se font sur place. – Le service médical établit son planning en début d'année, en fixant ses horaires de visite des lieux de travail avec les médecins et les délégués syndicaux. Cela concerne les 7 départements + le service administratif + la section agricole établie à Libramont. – Une visite est organisée par mois, axée sur santé, hygiène et ergonomie. Les aspects sécurité sont moins pris en compte. – Le conseiller en prévention (interne) établit les rapports de visite qui sont contresignés par les médecins du travail et ensuite envoyés à l'inspection médicale. Les bâtiments appartiennent à la régie des bâtiments. La passation des bâtiments pose des problèmes techniques de ventilation des bâtiments, des problèmes de hottes, des problèmes électriques. Il s'agit de recenser tout ce qui ne va pas. Mais, il y a de gros problèmes de moyens. On travaille avec des OGM, avec des solvants dangereux. <i>Analyse de risque</i> Obligation d'un plan quinquennal et d'un plan annuel de gestion des risques. En principe, obligation d'étudier un poste à la fois et de faire le screening de l'environnement : c'est impraticable. Une fois par an, on établit la liste des travailleurs, on décrit leur poste de travail en quelques traits majeurs, on examine quels sont les pesticides utilisés (sur base d'une liste de famille de produits, de façon à faciliter l'intervention des médecins du travail), on examine s'il y a conduite de véhicules, s'il y a lieu de prévoir une vaccination (contre les rats, contre le tétanos, dans le cadre de déplacements à l'étranger). <i>Indicateurs de suivi</i> En ce qui concerne le problème des farines, du port de masque, ou de ventilation à l'aide de hottes au-dessus des paillasse de laboratoires : notes aux chefs de département et conseils d'investissement relatifs aux bâtiments, aux équipements de protection.
---	--

	Formation avec les délégués de la firme 3M : on démontre l'efficacité de certains moyens de protection, on suscite les questions. <i>Problématique déchets</i> Création d'un groupe déchets avec un responsable par département. Tous les déchets toxiques et dangereux doivent être repris par une firme spécialisée. On met au point des procédures d'enlèvement des déchets (y compris dans les bureaux). C'est déjà bien établi en ce qui concerne la phytopharmacie (restes de liquides d'analyse qu'il convient de récupérer). <i>Premiers secours</i> On vise aussi à former des secouristes. Il y a en actuellement 23 : c'est trop peu pour 450 personnes. Tentative de mettre au point une procédure de soins d'urgence (la première réunion s'est tenue en novembre 2003). On a mis au point une fiche d'aide visant à faire connaître le secouriste, l'équipier de première intervention, l'emplacement de la boîte de secours. Avec le technicien de chez Ansoul, formation à l'utilisation d'extincteurs. Formation en cours d'équipiers de première intervention dans chaque département. <i>Risques liés aux produits</i> En principe, les fiches sécurité produit sont obligatoirement fournies par les vendeurs de produits. Chez Vel, un CD-rom reprend l'ensemble des fiches de sécurité. Il n'y a pas encore de centralisation des achats concernant la sécurité. Ainsi, en 2002, il fallait envisager la distribution de savon et de papier pour se nettoyer les mains : on a tenté de regrouper les achats. Idem à propos des équipements de protection individuels. <i>Désamiantage des bâtiments</i> Il a fallu désamianter. L'information a été transmise au CCB. Réunion spéciale du CCB sur cette question.
A propos de gestion des accidents	Dépôt de plaintes auprès du FMP. Une plainte concerne un travailleur travaillant à l'enrobage des semences avec des produits contenant de l'amiante floquée dont des particules se retrouvaient dans l'air ambiant. On suspecte que le cancer du poumon soit lié aux pulvérisations.
A propos de gestion de l'incertitude	<i>Surveillance médicale.</i> Prises de sang très régulières et parfois retraits momentanés s'il y a des problèmes liés à l'utilisation de pesticides ou à la consommation d'alcool. Certains cas d'eczémas et d'allergies font l'objet d'une attention particulière mais il faut toujours déterminer la part de prédisposition individuelle. Dans le département phytopharmacie, parmi les techniciens qui pulvérisent, certains présentent un encombrement nasal mais ils ne portent généralement pas leur équipement de protection individuelle. Un contrôle plus rapproché de ces travailleurs est envisagé (examen des poumons). Idem pour les personnes travaillant dans les serres : ils savent aussi qu'ils doivent mettre un casque complet. Les risques liés au travail en présence d'animaux sont plus incontrôlables (coups de pattes).

Avis sur échanges entre différents experts	Très peu d'interventions syndicales en matière de santé et sécurité. Le comité de concertation de base se réunit une seule fois par an. Se retrouvent dans le CCB le directeur du CRAGX qui préside le CCB, les chefs de département, les techniciens, les ouvriers, les médecins, les délégués syndicaux, le SIPPT.
--	--

Fiche n°9 : SPF Emploi, travail et concertation sociale : inspection technique

Type d'organisme	Au niveau fédéral, intervenant pour inspection technique et médiation.
Description de son activité	<i>Rôle des inspecteurs</i> Visite de l'inspection déclenchée – Soit sur base de la lecture du résumé de l'accident de travail (environ 70 déclarations d'accidents de travail arrivent chez nous, pour la province de Liège, et un septième déclenche une visite d'inspection) ; – Soit sur base d'une notification d'ouverture de chantier de construction (on reçoit plus ou moins 30 notifications par semaine) – Soit à la demande du parquet ou du parquet général (la difficulté, c'est que eux sont axés sur la répression tandis qu'à l'inspection technique, l'optique est celle de la prévention). – Soit dans le cadre d'un avis d'autorisation d'établissement (avec le nouveau permis d'environnement, ce sont surtout les communes qui ont un rôle à jouer). – Soit sur base de plaintes (syndicales ou non). Les plaintes non-syndicales sont assez rares, il s'agit en fait plutôt de dénonciations de la part de personnes qui ont été licenciées. Ces demandes sont traitées de même que les demandes de la part des CPPT qui sont en fait des demandes d'intervention en médiation dans certains litiges (ex. : chez Cockerill ou à Carrefour, on est présent à chaque comité, cela occupe deux personnes du service à 50%). Désormais, l'inspection technique intervient aussi pour les carrières. L'état des lieux qui est à faire dans ce contexte est assez lourd. 4 personnes du service sont aussi absorbées par les seuls chantiers de construction. <i>Déroulement des visites</i> Lors des visites, contacts avec l'employeur, avec le conseiller en prévention, éventuellement avec les représentants du CPPT. Heureusement, les délégués syndicaux ne sont pas toujours associés à la visite, car il faut savoir qu'ils ne sont pas toujours désintéressés (notamment à l'approche d'élections sociales). Il faut aussi qu'en cas d'accident, on puisse garder le secret. Très rarement, les visites se font en présence du SEPP ou de l'assureur. <i>Suivi des visites</i> Tout dépend de la gravité des faits. Pour une demande d'installation de sprinkler, on accorde généralement 15 jours de délai pour la mise en conformité. Pour une chaise dangereuse, un seul jour sera accordé. Si le risque est très important, il y aura mise à l'arrêt

	provisoire tant que la situation n'est pas régularisée. C'est vrai surtout dans des secteurs fort mobiles, comme le secteur de la construction. On dresse des pro justitia quand c'est nécessaire pour garantir les droits de la victime. Cela exige du temps. Il faut en effet deux jours. Mais la poursuite ne dépend pas de l'inspection technique. Le parquet décide en effet lui-même s'il poursuit ou non. Il y a un bon courant d'information. On ne dresse de pro justitia que lorsqu'on s'attend raisonnablement à ce qu'il y ait poursuite. Parfois, les jugements rendus sont renversants. Lors de tels procès, les inspecteurs sont appelés à la barre comme témoins. On peut aussi prendre des mesures conservatoires, on peut aussi attendre une analyse de risques, un programme de prévention. Les délais nécessaires pour infléchir le cours d'une situation peuvent être parfois assez longs, notamment en cas de départ du conseiller en prévention, ou en cas de nouveau contrat avec le SEPP. <i>Interventions en médiation</i> Dans certains cas, on est obligé d'être médiateur : – En cas de licenciement ou de réaffectation du conseiller en prévention, si le CPPT ne donne pas son accord, la direction n'est pas tenue de le suivre. Si la partie est contre, on se rend devant le tribunal du travail. Une nouvelle loi protège le conseiller en prévention mais ses arrêtés d'exécution n'ont pas encore été pris (ce sera pour la prochaine législature). Ce qui est nouveau, c'est la protection en cas de manque d'indépendance (trois ans de salaire, protection similaire à celle des délégués syndicaux). Ce n'est pas la même chose si c'est l'incompétence du conseiller qui est mise en cause. – L'inspection technique intervient comme conciliateur en cas de plainte des travailleurs. La difficulté vient de ce qu'on ne peut pas dire qu'on vient sur une plainte, en vertu de la convention de l'OIT de 1981. Cela permet d'assurer la protection du plaignant et de son emploi. Le fait de ne pas pouvoir signaler l'origine de la plainte fait qu'on est moins à l'aise dans la négociation. – En cas de litige entre délégués syndicaux et employeur ou entre conseiller en prévention et employeur, l'inspection technique intervient pour des questions d'interprétation.
A propos de gestion de la prévention	<i>Méthodes d'évaluation de risque</i> L'inspection technique a développé sa méthode propre, en raisonnant sur base de : – l'indice des accidents de travail – d'indices administratifs (ex. : conformité aux obligations de rapport annuel) – d'indices d'inspection. L'inspection technique fait la somme des 3 indices qui sont pondérés de la sorte (0,1 pour l'indice AT ; 0,1 pour l'indice administratif et 0,6 pour l'indice d'inspection), afin de déterminer un degré d'inspection. On ne visite que celles qui sont en dessous de 50. On ne visite que tous les 5 ans les entreprises qui sont classées au-dessus de 80. L'établissement du scoring (80 questions pour l'évaluation) prend du temps. Des quotas d'inspection sont imposés aux inspecteurs depuis que l'administration est organisée sous forme de produits.

	L'objectif est d'arriver à ce que tout circule via internet. Les AT seront notifiés au FAT qui sera chargé de les redistribuer, mais pas intégralement, aux administrations concernées. Actuellement, ces échanges se font encore sous forme papier. Idem du point de vue de la notification des chantiers, des tirs, etc. Les notes de service circulent déjà exclusivement par internet. <i>Avis sur l'impact de la certification sur la sécurité</i> Les certifications sécurité comportent des exigences au niveau de la formation du personnel, au niveau des performances de sécurité. Cela engendre des effets pervers lorsqu'on ne déclare plus les accidents ou incidents et que cela ne correspond pas aux performances attendues. La plupart du temps, c'est l'accès au marché de la sous-traitance, c'est l'aspect carte de visite qui l'emporte. Il ne faut cependant pas se leurrer : ainsi, certaines entreprises sont tatillonnes sur le choix des sous-traitants mais assez peu regardantes en interne.
A propos de gestion des accidents	Nombreuses visites d'inspection déclenchées suite à un accident de travail.
A propos de gestion de l'incertitude	<i>Principe de précaution</i> Circonspection ! A Cockerill-Sambre, il y avait une cornue (de la fonte en fusion) fêlée. Situation inédite : on a fait appel à l'expertise du centre de métallurgie de Liège. On a opté pour la protection maximale : on a décidé de ne plus se servir de la cornue. Jusqu'à présent, l'inspection technique ne s'occupait pas des produits dangereux, ni de l'amiante. Cela va changer avec le regroupement de l'inspection technique et de l'inspection médicale. Diminution continue des risques de radiations ionisantes et d'exposition aux vibrations. En matière de rayonnement électromagnétique, on est informé mais on ne mène pas de recherche nous-même. On a été amené à faire des interventions au niveau des opérateurs (travailleur en danger sur une antenne alors que la transmission d'ondes électromagnétiques n'était pas interrompue au moment de son intervention en maintenance). Pour les coordinateurs de chantier, la documentation relative à la sécurité est parfois très problématique, avec la présence de canalisations électriques sous haute tension, avec des conduits de gaz sous haute pression, dont les plans sont parfois très sommaires. Surtout quand il y a des interventions d'urgence (notamment de fontainiers), cela pose problème. Il y a des accidents mortels chaque année. L'analyse de risque demeure malaisée et il faut savoir que les impétrants ne garantissent jamais l'emplacement exact de leurs canalisations. En matière d'agents biologiques, on n'est pas compétent. Mais, dans la nouvelle organisation des services, on va récupérer des hygiénistes.
Avis sur échanges entre différents experts	<i>Qualité des échanges inspection-entreprises</i> La collaboration est dans l'ensemble assez bonne. Les nouveaux secteurs sont beaucoup plus problématiques. Ainsi, dans les carrières, la collaboration est quasi nulle. Dans la sidérurgie, c'est tout à fait spécial : il y a des risques spécifiques. La concertation sociale est très tendue. On enregistre les réunions, on dresse des PV de réunion qui font 45 pages !

	La collaboration n'est pas toujours facile non plus avec les pouvoirs publics, ainsi, dans la prison de Lantin, beaucoup est à faire mais le SPF Justice n'a pas le sou. <i>Contact avec la DRC</i> Gros dysfonctionnement entre DRC et inspection technique. Quand une entreprise a une partie Seveso, la DRC est compétente pour tout le reste, y compris pour des risques purement mécaniques. Ce qui est particulièrement problématique, c'est qu'elle fonctionne sur base de ce que les entreprises paient. La taxe est basée sur le risque, pas sur la prévention. Elle ne constitue donc pas un incitant à la prévention. La taxe sert à alimenter les services de secours et le service de la DRC. Pendant longtemps, ça a été un corps de contractuels. N'étant pas fonctionnaires, ils ne pouvaient pas dresser de procès-verbaux d'infraction. La situation évolue peu à peu, certains sont désormais statutaires. Déontologiquement, c'était contraire à la convention de l'OIT de 1981 précisant qu'on ne pouvait pas embaucher de contractuels. A Cockerill, la DRC se rend aussi pour le four à coke. Chez Prachi, pour l'entreprise elle-même, c'est la DRC qui intervient, tandis que l'inspection technique s'occupe de la sécurité chez les innombrables sous-traitants. Il y a là une division du travail peu rationnelle. Auprès des seuils 2, c'est uniquement la DRC qui intervient. Problème : une fois qu'une entreprise est classée Seveso, c'est la DRC qui en a la charge définitivement, et ce en vertu de circulaires administratives. La requête que formulent les inspecteurs de la direction technique (requête datant du 27 novembre 2001, adressée au directeur général et au cabinet du ministre, mais restée sans suite) est qu'une autorité unique agisse, par exemple, la direction provinciale, éventuellement composée d'agents de la DRC et d'agents de l'agence fédérale pour le contrôle nucléaire. Dans ce schéma, la DRC deviendrait un centre d'expertise technique. Les rapports de visite établis par la DRC sont envoyés à l'inspection technique mais il n'y a aucune concertation. On peut les accompagner mais on n'a rien à dire.
--	--

Fiche n°10 : SPF Emploi, travail, concertation sociale : inspection médicale

Type d'organisme	Intervenant fédéral en matière d'inspection dans le cadre de la réglementation sur le bien-être au travail.
Description de son activité	Les inspecteurs font environ 1000 mises en demeure par an ; 70 pro justitia sont dressés les bonnes années, les autres années on en dresse 40. Parfois, on procède aussi à des fermetures (surtout de chantiers). Le rôle des pouvoirs publics doit bien se limiter à la fabrication de normes et au contrôle. Il ne faut pas rendre responsable le fonctionnaire. Le gestionnaire de risque, ça doit rester l'employeur dans un système de prévention comme dans un système de précaution.

	Le corps de l'inspection médicale, avant fusion avec l'inspection technique, était composé de 25 médecins et de 24 contrôleurs (gradués ou candidats en science). <i>Rôle de l'inspection médicale</i> L'inspection médicale est chargée de l'organisation des premiers secours en cas d'accidents majeurs (détermination de la nature des relations entre hôpitaux de première urgence et entreprises, du type d'informations à échanger). Une fois par an, l'inspection médicale envoie un rappel pour la révision des plans d'urgence internes. L'inspection médicale a mis au point un système qualité interne à propos de ses différents types d'inspection auprès des autres entreprises qui ne sont pas concernées par la prévention des accidents majeurs. Il est intéressant d'examiner la convention 181 du BIT définissant les missions d'inspection des administrations nationales. Une approche systématique est proposée aux états, notamment en termes de finalités de l'inspection, en termes d'exigences attendues des entreprises, d'orientations nécessaires à l'inspection et enfin à propos de règles de gestion et de recrutement des fonctionnaires. Trois missions sont définies : – Contrôle des process (faire appliquer les réglementations par des moyens administratifs et judiciaires) ; – Fourniture de conseils sur la façon dont il convient d'appliquer la réglementation (inspection centrée sur les outputs du système) – Définition des lacunes du système réglementaire, repérage des obstacles à la bonne mise en œuvre de la réglementation en matière de droit pénal social définissant les obligations des employeurs, des SEPP, des organismes de contrôle. Un changement de paradigme intervenu dans les années 90 a perturbé l'administration. On est passé d'une réglementation basée sur des obligations de moyens à une réglementation basée sur des obligations de résultats, avec un droit procédural, des résultats à atteindre, sans précision de moyens. Cela a profondément perturbé les employeurs, les syndicats et l'administration elle-même. On trouve deux courants : – Celui des ingénieurs qui disent « si le choix des moyens est laissé à l'employeur, on regarde uniquement les résultats et on ne juge pas de la méthode utilisée ». – Celui des médecins qui estiment que les méthodes sont fondamentales. Ainsi, dès 1992, on a voulu donner une effectivité à l'analyse des risques. L'inspection évolue avec le système qualité. Avant, on recherchait l'infraction. On constatait, puis on mettait en demeure. Désormais, il n'y a pas de méthode a priori proposée, de structuration des moyens mis en œuvre. On a abandonné les méthodes classiques d'inspection.
A propos de gestion de la prévention	<i>Ratio legis de la législation sur le bien-être</i> En Europe, on a établi l'analyse des risques comme fondement de la prévention. Or, l'analyse des risques n'était utilisée que dans trois grands secteurs : l'aéronautique, le nucléaire et le transport à grande vitesse. Il n'y avait pas de définition des termes analyse – risque – dangers. Il y avait en 1996 une divergence de vues entre ingénieurs et médecins sur la polysémie du terme risque.

	Dans les années 70 et 80, on se limitait aux postes de travail, sans s'intéresser aux choix de process, au choix des techniques, aux choix organisationnels, aux questions de privacy (tabac, alcool, drogue). Le terme « milieu de travail » est un concept importé du Danemark. Le champ du législateur s'est ouvert dès lors qu'on se préoccupe du milieu de travail. En 1993, dans la directive sur les substances dangereuses, on trouve une définition du danger. On est dans un schéma où l'on distingue le danger du risque, le danger étant la propriété intrinsèque à produire un dommage et le risque étant la mise en œuvre des process qui peut être dommageable. On est dans un système probabiliste. Il y a trois facteurs de risque (intensité + durée + fréquence d'exposition). Les facteurs peuvent être collectifs (choix technologiques, design de l'entreprise) ou individuels (comportement, génétique). Ce système dangers/risques s'appliquait aux substances dangereuses mais aussi aux différentes sphères de la vie professionnelle et domestique. Il s'agissait d'identifier les dangers et les risques, ensuite de les évaluer puis d'adopter des mesures de prévention. Les mesures de prévention devaient être orientées vers le danger, puis vers les facteurs de risque, enfin vers la survenance du dommage. Pour faire de la prévention, il suffit de bien connaître les facteurs de risque. Ce n'est que depuis peu que les universitaires s'intéressent à l'analyse de risques. Il a fallu des études financées par les SSTC pour développer par exemple la méthode Sobane du professeur Malchaire (UCL). Comment prendre en compte les dommages à l'homme, à l'installation, au produit, à l'environnement ? Souvent, on se limitait à l'individu en faisant l'économie de l'organisation et du groupe. Avant les années 90, l'intermédiaire de l'inspection du travail était toujours le médecin. C'était toujours centré sur la relation individuelle. Avec la communautarisation et le système d'agrément des services de médecine du travail intervenu en 1985-1986, les choses ont évolué. L'attitude des médecins a changé car ils sont considérés comme des collaborateurs. L'interlocuteur de l'inspection du travail, c'est l'employeur ou son conseiller en prévention. Dans l'AR sur les services internes, on définit la place du médecin dans le SIPP. Il fallait des outils car le médecin n'en avait pas. Aujourd'hui, on impose un système dynamique de risques (dans l'AR de politique de bien-être). On s'est basé pour cela sur l'OSHAS 18000. Les SEPP sont orientés vers les systèmes qualité. Ils devront dans quatre ans être certifiés ISO 9000 : 2000. Si un service est certifié 9000 pour les SEPP et 17000 pour les services de contrôle externe, cela coûte plus cher. Les employeurs ont accepté, parce que « tant qu'à payer le recours aux appuis extérieurs, autant en être sûr ». Toutes les méthodes développées en chimie (ex. : PHA) s'arrêtent à l'événement (incendie, gazage) et le dommage aux personnes n'est pas pris en compte. Ces méthodes sont davantage orientées vers la maintenance, la fiabilité, la sécurité des installations. On recherche une garantie de productivité des installations techniques (maintien du capital) mais cela ne garantit pas forcément la sécurité des travailleurs.
--	--

	<i>Visites d'inspection préventives</i> Des visites d'inspection de prévention collective ont été mises au point, telles que la méthode SIDIGRI (système dynamique de gestion de risques) : – Technique de l'audit. On vient tel jour avec deux inspecteurs, à charge pour l'employeur de réunir l'employeur, les lignes hiérarchiques concernées, le conseiller en prévention, mais pas la délégation syndicale, pas le CPPT. – Passage sur le terrain. Après la phase déclarative, visite sur place avec les membres du CPPT. On vérifie l'effectivité. Souvent, c'est organisé deux jours différents. – Retour à l'employeur. On lui adresse un document dans lequel on pointe les non-conformités qui seront par la suite considérées éventuellement comme des infractions. Cette nouvelle façon de procéder a eu un impact très favorable sur le travail des inspecteurs. Les conseillers en prévention se sont vus valoriser aussi par cette nouvelle démarche. <i>A propos de l'analyse des risques</i> Le plan global de prévention dont le fondement est le dossier d'analyse de risque est opérationnalisé par le plan annuel. Dans le plan global, il faut retrouver : – La stratégie – Les priorités de l'analyse des risques – Les méthodes d'analyse – Le système de mesures pour juger de l'efficacité du système qu'on met en place – Les responsabilités de la ligne hiérarchique (qui est désigné pour donner des ordres, pour animer le système de sécurité, en termes d'exigences de formation, de contrôle des machines, etc.) – La définition de la politique de bien-être (choix/objectifs précis/qualité du bien-être). Pour préciser un peu le concept d'analyse des risques, on est allé vers des entreprises performantes. On a examiné comment elles procédaient pour identifier les risques. Identification par process ? Identification par fonction (ex. : fabrication, stockage) ? Ici, on privilégie l'analyse par process. Comme c'est une procédure qualité, on a fait une sorte de benchmarking interne.
A propos de gestion des accidents	<i>Collaboration avec le FAT</i> Les relations avec le FAT se limitent essentiellement à l'intervention de la médecine du travail après un accident. Les assureurs ont intérêt à ce que les travailleurs reprennent vite le boulot. Avec la méthode Sobane, qui est une méthode inductive, on part des plaintes des travailleurs. En matière de sécurité, le FAT est par définition orienté vers les accidents de travail, orienté vers le passé. Qui plus est, l'accident est souvent un événement unique.
A propos de gestion de l'incertitude	A propos des fibres de substitution à l'amiante, s'il y a des indices de propriétés intrinsèquement dangereuses, il faut agir sur les facteurs de risque. On est dans un régime de prévention et non dans un régime de précaution. Les controverses portent uniquement sur des problèmes de classification entre substances cancérogènes ou non.

	Il faudra suivre la jurisprudence française sur la faute inexcusable (qui s'oppose à la faute intentionnelle). Dans la faute inexcusable, il faut deux éléments : la connaissance des dangers et le fait de n'avoir pas pris de mesure. La gravité du dommage n'intervient pas pour l'évaluation de la faute.
Avis sur échanges entre différents experts	Certaines complémentarités sont nécessaires dans le partage du savoir. Certains services universitaires informent systématiquement l'inspection du SPF Emploi. En cas d'études en entreprise, il faut que le CPPT donne son accord et d'office, l'inspection est mise au courant. Concernant les études financées par les SSTC, dans les comités d'accompagnement figuraient des représentants du SPF Emploi/ inspection et des représentants des SEPP. Auparavant, l'administration du travail avait un budget de recherche (ex. : anesthésiants dans les salles d'opération – valeurs d'exposition ?). Ce budget recherche a été repris par le cabinet. Maintenant, il est consacré à la problématique du harcèlement et du stress. <i>Echange d'informations entre entreprises et inspection médicale</i> Les échanges sont limités aux informations requises dans la réglementation. Ainsi, en matière de pylônes d'antennes GSM, on a été confronté à un cas d'hyperthermie d'un travailleur. On a identifié le champ électromagnétique comme cause de risque. L'administration a écrit aux opérateurs pour leur demander une identification des risques liés aux travaux sur antenne. L'administration transmet la demande via l'inspecteur. Il s'est révélé impossible d'obtenir une analyse de risques commune aux trois opérateurs. Il a fallu menacer de médiatiser l'affaire pour obtenir finalement un document. Refus de se mettre ensemble pour élaborer une analyse de risques. Le problème de l'entretien des antennes GSM, c'est que c'est de la sous-sous-traitance. <i>Collaboration avec le Fonds des maladies professionnelles</i> Au cours des 4 dernières années, plus grande collaboration avec le FMP. Il y a une collaboration institutionnelle plus un protocole d'échange d'informations quand il faut une indemnisation. En principe, le FMP peut demander une inspection à l'inspection du SPF Emploi, mais ce droit de saisine n'est pas utilisé. La difficulté de collaboration avec le FMP vient de ce que, en termes de prévention, les dommages visés à l'inspection sont très larges. Le FMP définit des seuils d'exposition et des durées d'exposition, et, dès lors qu'on se trouve en dessous des seuils, on ne se préoccupe pas de l'impact des facteurs. On ne peut parler d'une politique commune en matière de prévention. Les critères des experts du FMP, ce sont les études épidémiologiques. Cela pose un problème éthique si l'on considère l'entreprise comme un laboratoire. Attention aux observations qui ne portent pas remède à des conditions de travail désastreuses. La prévention au FMP joue uniquement au niveau des travailleurs, pas au niveau des conditions de travail. Or, ici, on essaie de limiter l'entrée des dommages dans l'entreprise. En réalité, on « interdit » de moins en moins les dangers mais on impose un système de gestion de la sécurité.

	<i>Le rôle des services externes</i> L'agrément ne leur est plus donné sur base d'obligations de moyens mais sur base d'obligations de qualité de fonctionnement. On a pris 15 entreprises dans lesquelles les SEPP candidats à l'agrément interviennent. Dans beaucoup de SEPP, on attend que le conseiller en prévention prenne l'initiative. Il faudra assurément renforcer le devoir d'information des SEPP. On a essayé via le système qualité de remédier à la concurrence entre SEPP. C'est le service au client qui prime. Pour réaliser un monitoring de l'état de santé des travailleurs, on a fait une tentative d'élaborer des indicateurs relatifs aux dangers traditionnels. IDEWE avait un système d'enregistrement opérationnel depuis longtemps. On a mis sur pied un groupe de travail regroupant 23 SEPP. Un mémoire KUL est en cours visant à recueillir de telles données auprès des autres SEPP. <i>Le rôle des assureurs</i> Le RGPT était une réglementation d'interdiction, avec un système de dérogation (interdiction, puis contrôle, puis inspection pour vérification). Avec un système assurantiel, on n'a pas d'intérêt à développer une culture de sécurité, de prévention. Dans les compagnies d'assurance, les plans de prévention sont assez isolés. Leur concept de risque ne rentre pas dans ce schéma. Ils assurent des événements. Il convient de ne jamais se substituer à l'employeur (ex. : en matière de contrôle de l'enlèvement de l'amiante). Maintenant, l'inspection communique ses exigences. Elle exerce une surveillance assez rapprochée. <i>Organismes de contrôle agréés</i> Il faut que l'employeur fasse appel à un bon commettant. Eventuellement, on signale à l'organisme de certification les infractions constatées : c'est un bon moyen de pression. Auparavant, le laboratoire du ministère devait agréer les organismes de contrôle technique. Si on constate une non-conformité, le laboratoire est avisé. Il y a vérification sur les lieux. Les inspecteurs doivent suivre une formation pour mener leurs missions d'inspection. Formation obligatoire (obligation mal perçue par les syndicats). En 1996, développement du système qualité. En effet, si on impose des systèmes qualité, il faut également que l'inspection soit basée sur une politique qualité. Cependant, on n'est pas certifié. Maintenant que la fusion est réalisée entre l'inspection technique et l'inspection médicale, on va voir comment les choses vont évoluer : il y a donc désormais un nouveau service normes, un seul service inspection et un laboratoire. Les résultats des audits ne sont pas faciles à faire accepter.
--	---

Fiche n°11 : SPF Emploi, travail et concertation sociale : direction des risques chimiques

Type d'organisme	Notification des rapports de sécurité et inspection des entreprises classées Seveso.
Description de son activité	<i>Rôle de la DRC</i> Dans le cadre de la directive Seveso II, la DRC assure la surveillance des entreprises classées Seveso pour la Belgique. La directive Seveso vise la connaissance et la maîtrise des accidents majeurs. Le rôle de la DRC est double : – notification et évaluation des rapports de sécurité pour les grands Seveso – inspection des entreprises classées Il n'y a pas, au niveau fédéral, de séparation entre les activités d'évaluation des rapports de sécurité et les activités d'inspection comme c'est le cas au niveau régional. Au fédéral, on assume la planification et la coordination avec les autres services d'inspection (Aminal et DPE). Depuis 1994, la DRC est entrée officieusement en fonction. Depuis 1996, c'est officiel. (En Région wallonne, ce n'est qu'en 2001 qu'on a nommé deux inspecteurs Seveso). Le financement de la DRC est assuré par la taxe Seveso, qui finance également les séminaires, les working groups. La taxe Seveso est calculée selon l'indice de dangerosité : catégorie 1 = 12 à 15 000 euros ; catégorie 2 = 35 000 euros , catégorie 3 = 75 000 euros). <i>Evaluation des rapports de sécurité</i> Le rapport de sécurité d'une entreprise située en Région wallonne doit être envoyé en 8 exemplaires à la DGRNE qui est chargée de le transmettre à la DRC, aux pompiers, à la protection civile, au bourgmestre de la commune concernée, à la province. Les deux gros services chargés de l'évaluation des rapports de sécurité sont la DPA et la DRC. Il y a très peu de feed-back de la part des pompiers et de la protection civile. Par l'effet de plusieurs séminaires organisés par la DRC, la DRC espère renforcer l'input de la part des pompiers et de la protection civile. Le guide pour la rédaction d'un rapport de sécurité (avril 2001) donne des indications très précises pour l'élaboration d'un tel rapport. Les données fournies sont vérifiées et l'on procède à une analyse de fond. Rappel : pour les petits Seveso, il y a des inspections mais pas d'obligation d'établir un rapport de sécurité. La DRC est compétente, en ce qui concerne la sécurité interne des Seveso seuil 2, pour toute la sécurité classique à l'exception des accidents aux tiers. Pour les Seveso de seuil 1, on est chargé uniquement de l'aspect Seveso. Pour le reste, c'est l'inspection provinciale (inspection technique) qui a la charge des autres aspects de la sécurité interne. La coordination des observations relatives au rapport de sécurité est assurée par le régional (DPA pour la Région wallonne) :

	– la DPA (DGRNE) consolide l'ensemble des remarques formulées à propos des rapports de sécurité – la DPA communique aux entreprises les remarques – la DPA peut décider de provoquer une réunion de concertation. L'identification des risques reste une étape très difficile pour les entreprises. En Région flamande, on dispose déjà d'un peu plus de recul : on en est déjà à la deuxième version de rapports de sécurité, ce qui n'est pas le cas en Région wallonne. A la DRC, approche déterministe qui consiste à montrer que, pour chaque risque décelé, on a des mesures adaptées et adéquates. Jusqu'à présent cependant, on trouve beaucoup de raisonnements probabilistes (10^{-6}). Sur la philosophie de l'approche déterministe préconisée par la DRC, on lira utilement le chapitre 5 du guide pour rédiger un rapport de sécurité. Le problème central est de parvenir à bien décrire le risque, et pas seulement les risques résiduels : tous les risques doivent être identifiés. En Région wallonne, la plupart des rapports de sécurité sont écrits par une seule et même société de consultance. Tous ces rapports sont empreints d'une même approche probabiliste. La difficulté réside dans le fait que les entreprises perçoivent cette obligation de remettre un rapport de sécurité comme une obligation purement administrative : elles n'ont pas la conviction que le rapport de sécurité soit réellement utile. Les entreprises remettent un rapport succinct, bien souvent elles externalisent la rédaction de ce rapport. Elles oublient de lier les études de risque qu'elles mènent par ailleurs et la présentation générale des questions de sécurité dans le rapport. Ainsi, si l'on réalise des études Hazop, il faudrait en extraire la substantifique moelle et l'incorporer dans le rapport sécurité. Le manuel Planop est justement destiné à mieux identifier et documenter les risques. Il y a des entreprises qui ne se sont pas encore notifiées. D'autres entreprises sont passées de seuil 2 en seuil 1 en diminuant les stocks de substances dangereuses (elles voient ainsi le montant de la taxe diminuer), dans ce cas, elles ne sont plus soumises au montant de la taxe Seveso. <i>Planification des inspections</i> Sur base d'un indice de danger qui s'inspire de l'indice DOW (indice de toxicité et d'inflammabilité), les entreprises sont classées selon trois catégories (1, 2, 3 selon l'augmentation du danger). Dans les entreprises classées 3, il y a au moins une inspection Seveso par an, dans les entreprises classées 2, +/- une inspection tous les deux ans, dans les entreprises classées 1, une inspection tous les trois ans). Pour le calcul de l'indice de dangerosité, on tient compte de la dangerosité des substances, de la pression, de l'adjonction de certaines matières, des conditions de procédé. En fonction du calcul d'indice, on dresse le planning d'inspection pour l'année, quitte à revoir le planning en fonction de la connaissance de nouveaux accidents (ex. : après l'accident AZF à Toulouse, on a réexaminé de près les entreprises travaillant avec du nitrate d'ammonium). La campagne d'inspection est également revue si un accident survient. La base de données CHRISIS élaborée dans le service reprend : – les données sur les entreprises
--	--

	– le rapport d’inspection – les actions adoptées – les délais affectés par les actions <i>Différents types d’inspections</i> On procède à des inspections de différentes sortes : – inspection SEM dans toutes les entreprises (seuils 1 + 2) – check-list sur des substances bien précises – inspection de type vérification de données – inspection portant sur des études de risques <i>Le système d’évaluation métatechnique</i> En 1996, la DRC a établi un système d’évaluation métatechnique. Une large étude bibliographique est à la base de la première version. L’élaboration de ce système date de l’époque où la DRC s’est fait certifiée ISO 9002 (premier service public belge à avoir obtenu la certification). Après une période-test auprès de 6 à 7 entreprises, la DRC a rédigé la première version. En 1999, la DRC a conduit le premier audit sur base du SEM. En avril 2002, la DRC a sorti la deuxième version : on renonce désormais à adopter la structure ISO, les questions sont plus ouvertes, les outils sont mieux adaptés et moins orientés vers les procédures. Avant, on procédait à une inspection SEM sur l’ensemble de ses volets, ce qui prenait souvent quatre jours. Désormais, l’outil est conçu de façon modulable : une inspection SEM complète n’est pas adaptée pour une PME ou un Seveso seuil 1. <i>Modalités d’inspection</i> Les inspections se passent en présence des cadres, la visite bien souvent avec les délégués syndicaux. Toutes les informations, tous les courriers en provenance de la DRC doivent être transmis au CPPT. Quand il y a une inspection, la DRC souhaite que le CPPT soit mis au courant. Lorsqu’on va en inspection, par exemple pour une inspection check-list, il y a toujours une partie de l’inspection « bureau » et une autre « site ». Pour cette dernière, la DRC encourage la participation du CPPT. Idem pour une inspection de type SEM. Avant l’inspection, on aura présenté la DRC et l’outil SEM devant le CPPT. Le rapport d’inspection est d’abord discuté avec le management. Suite à cela, le rapport final est adressé au directeur. Il est déjà arrivé que, à la demande de l’entreprise, la DRC aille présenter son rapport d’inspection au CPPT. C’est intéressant car cela permet une meilleure remontée de l’information et une meilleure diffusion des conclusions de la DRC. La DRC est toujours très attentive aux informations qui lui parviennent qui, par une entreprise concurrente, qui par les pompiers, qui, par l’inspection technique provinciale, qui par les entreprises elles-mêmes concernées qui adressent des demandes d’informations à la DRC.
A propos de gestion de la prévention	A propos des méthodes d’analyse de risques : il ne s’agit pas de réinventer la roue. Il faut recourir à des méthodes en adéquation avec le risque. Il faut aussi une gradation dans la méthode. On préconise la méthode Planop qui a comme double objectif de mieux documenter le risque et d’inciter les entreprises à développer leurs propres check-lists. Les check-lists sont conçues pour balayer un type de risque particulier, sur une installation particulière.

	Planop est particulièrement adapté pour de nouvelles installations, y compris dans une phase de projet. Lors de la conception d'installation, même si l'on ne connaît pas les mesures en détail, on peut recourir à la méthode Planop. Planop peut s'utiliser en complément avec d'autres méthodes (ex. : Hazop).
A propos de gestion des accidents	Avertissement parfois directement par l'entreprise, en cas d'accident, d'émission ou de fuite. Inspection sur place : on constate les faits, on échange avec les cadres, les conseillers en prévention, les délégués syndicaux, les victimes, les témoins. On dresse un rapport d'inspection. On fixe des actions en concertation ou sans concertation avec l'entreprise. Dans le système SEM, il y a des recommandations pour le système de rapportage d'accidents, de quasi-accidents et de signaux d'alerte.
Avis sur échanges entre différents experts	<i>Contacts</i> La DRC a rarement des contacts avec le SEPPT des entreprises inspectées, avec le consultant chargé du rapport de sécurité. La DRC n'est jamais en contact avec les assureurs des entreprises classées. <i>Inspections communes</i> Lorsqu'on agit sur plainte auprès de la sécurité du travail et auprès de l'hygiène du travail, alors il y a une inspection commune. <i>Coopération fédéral-régions</i> Il n'y a pas d'approche véritablement coordonnée entre le fédéral et le régional étant donné que le fédéral est axé sur la sécurité interne et les régions sur la sécurité externe et les aspects environnementaux. <i>Séminaires d'information organisés par la DRC</i> Depuis 1996, la DRC organise des séminaires à l'attention des entreprises Seveso, séminaires d'échanges de bonnes pratiques. Il y est notamment question de systèmes de management. Avec la directive Seveso, on a ouvert les séminaires à un public plus large : Seveso seuil 1 et 2. On a également beaucoup de contacts avec Fedichem, FIC, FEB. En novembre 2003, la DRC organise un séminaire sur l'analyse de risques de travaux dangereux. La DRC a déjà organisé des séminaires sur les plans d'urgence, sur le risk-based inspection. Au début, il s'agissait essentiellement de séminaires au cours desquels étaient valorisés les résultats des recherches universitaires financés par le fonds Seveso. <i>Echanges Seveso au niveau européen</i> Comparaisons faites par la DRC avec d'autres inspecteurs européens, échanges d'inspecteurs pour des durées de trois jours.

Fiche n°12 : Région wallonne, Direction générale des ressources naturelles et de l'environnement, Direction de la coordination de la prévention des pollutions, cellule risques d'accidents majeurs

Type d'organisme	Au niveau régional, interlocuteur officiel des entreprises en matière d'obligations Seveso.
Description de son activité	<i>Activités de la cellule RAM</i> La cellule RAM mène une activité normative qui consiste à préparer la réglementation dans le cadre de la directive européenne Seveso, dans le cadre de l'accord de coopération entre le fédéral et les régions, et dans le cadre régional. La cellule donne également des avis sur les dossiers d'entreprises à risque. Elle intervient comme consultant pour les autres directions de la DGRNE. Elle examine plusieurs points : – Les entreprises sont-elles visées par la législation Seveso ? – Les entreprises doivent-elles produire un rapport de sûreté ? – Les études de sûreté répondent-elles aux formes prévues ? (parfois, des rapports rédigés en dehors des formes prévues sont l'indice que l'exploitant veut créer un écran de fumée). <i>Composition de la cellule Risques d'accidents majeurs</i> La cellule se compose de 3 ingénieurs (électromécaniciens et chimistes) et d'un docteur en chimie. Les ingénieurs ont suivi la formation en sécurité et hygiène du travail, ils sont trois à avoir le diplôme de conseillers en prévention de niveau 1. « C'est une question d'équité et de crédibilité : c'est avec des conseillers en prévention que nous dialoguons dans les entreprises Seveso ». Pour leur formation continue, ils ont la possibilité d'assister à des séminaires à l'étranger, d'acheter des logiciels performants, de suivre les ateliers de travail organisés sur l'initiative du Bureau européen des accidents majeurs, notamment les activités du working group sur l'harmonisation des valeurs d'exposition et du working group sur la maîtrise de l'urbanisation.
A propos de gestion de la prévention	<i>Nombre d'entreprises classées Seveso au 01.01.2003</i> Le chiffre est relativement stable dans le temps, cela tourne autour de 40 grands Seveso et 40 petits Seveso, mais derrière ce chiffre, il y a beaucoup d'entrées et de sorties, notamment en cas de faillite. Dans ce cas, il reste pour la cellule RAM des vérifications à faire afin de voir s'il y a encore des stocks mais bien souvent, on se limite à prendre des mesures conservatoires. Le phénomène du travail à flux tendus fait aussi que certains sites ne sont plus classés Seveso : ainsi, SLIC a supprimé certaines cuves de chlorure de vinyle, une autre entreprise qui consommait du phosgène s'est arrangée pour le consommer dès son entrée dans l'usine de façon à ne plus devoir stocker ce matériau dangereux. Le classement en grand ou petit Seveso a évidemment une incidence financière pour les entreprises concernées. <i>A propos des études de sûreté</i> Historiquement, les études de sûreté, dans le cadre de la première directive Seveso (art.27 bis), étaient axées sur la communication finale

	vis-à-vis du public. Il s'agissait de rassurer les gens en leur fournissant une hiérarchie de bonnes raisons pour qu'ils soient convaincus de la sûreté de l'installation. Comment convaincre qu'une installation est sûre ? – en démontrant que la technique est intrinsèquement sûre (ex. ouate mouillée dans un fût en acier), l'investigation peut alors s'arrêter tout de suite ; – en démontrant que l'accident est possible mais que les personnes sont assez éloignées de l'installation mise en danger et que, par voie de conséquence, l'environnement n'a pas à s'en inquiéter ; – en démontrant que l'accident est possible mais que les personnes disposent du temps nécessaire pour évacuer et échapper aux effets de l'accident, car l'évolution est très lente ; – en reconnaissant qu'il y a une probabilité de réalisation d'accident mais que cette probabilité est suffisamment basse. La position défendue par la Région wallonne et qui trouve pas mal d'échos dans les cercles européens et internationaux, consiste à dire qu'il ne faut pas essayer de quantifier le nombre de dommages, partant du principe qu'il convient de prendre autant de précautions pour 10 ou 100 ou 1000 personnes. Il n'y a pas de catastrophe acceptable du fait de leur petite taille, estime-t-on à la DGRNE. Cette position rend les calculs plus simples puisqu'on se concentre sur l'évaluation de la probabilité de réalisation d'un dommage. De toute façon, il est toujours impossible de déterminer avec précision quelles sont les personnes qui seront certainement en danger. <i>Les méthodes d'évaluation appliquées par la cellule RAM</i> Parmi les méthodes d'évaluation du risque, on distingue deux grandes familles : les méthodes inductives et les méthodes déductives. Les méthodes inductives sont mises à contribution bien souvent au niveau de la conception des installations. Ainsi, la méthode FMEA permet de garantir la sûreté d'un sous-ensemble, mais elle est très lourde. La méthode Hazop est semi-inductive, semi-déductive : quelle défaillance peut-on envisager et quel effet peut se produire s'il y a une défaillance ? Parmi les méthodes déductives, on trouve notamment la méthode des arbres de défaillance. A la DGRNE, on recourt à une méthode purement déductive. Cette méthode consiste : – à décrire l'installation de façon à comprendre le fonctionnement du site ; – à identifier les procédés utilisés, en particulier les procédés dangereux ; – à lister aussi les substances dangereuses en établissant à leur sujet des fiches de sécurité (par caractéristiques dangereuses et par type de substance). Sur base de ces éléments, on désigne les installations à suivre en partant d'une liste d'événements redoutés (a) et redoutables (b) : – (a) si la peur n'est pas fondée, on explique pourquoi on écarte le risque ; – (b) en cas d'événements redoutables, on applique la méthode précédemment décrite en quatre étapes. Évolution de la prévention en entreprise : les entreprises mènent de façon fréquente des études de sûreté, mais il s'agit là souvent d'études inductives, on examine des tas d'événements qui sont irrelevants d'un point de vue prévention des accidents majeurs.
--	--

	Le « responsable care » de l'industrie chimique est une déclaration de bonnes intentions qu'on voit partout affichée mais c'est parfois difficile de prendre cela vraiment au sérieux. Dans les certifications, risque de dérive. Les premières certifications sont octroyées avec beaucoup de soin, mais par la suite, on perd parfois de vue les exigences initiales. Cela dit, les référentiels ont l'avantage de remettre les choses à plat et parfois, on réfléchit à l'étalon de référence et l'on réétalonne l'étalon.
A propos de gestion des accidents	<i>Qu'en est-il de l'élaboration des plans d'urgence ?</i> Sur base de l'art.27 bis 8 de la directive Seveso 1, il y avait lieu de délimiter les zones d'accident majeur en déterminant un périmètre de sécurité. Il y a eu une circulaire en 1993 sur le mode de calcul de ce périmètre, mais le seuil d'exposition tolérable était assez contestable. Avec le financement de la Région wallonne, le logiciel Sevex a été mis au point. La cellule Ram s'est fortement impliquée dans la conception de ce logiciel qui contenait notamment un module de dispersion compte tenu des champs de vent. Ce logiciel a été mis sur le marché mais on n'osait pas s'en servir. L'Agence prévention sécurité (Marche-en-Famenne) a acheté le logiciel, c'est un logiciel qui exige un certain savoir-faire. Il était question un moment de confier l'utilisation de ce logiciel à l'Issep et au Vito mais cela n'a pas été le cas. Depuis lors, les Hollandais ont développé un autre logiciel. Dans le cadre du nouveau texte (accord de coopération, art.16), les régions approuvent le calcul des zones : il s'agit d'un bel exemple d'application du principe de précaution en ce sens qu'on n'a pas tenu compte de la probabilité de réalisation d'accidents. C'est à l'industriel de calculer le périmètre des zones à risque et des zones tampons, selon des hypothèses tout à fait déterminées. <i>Quid des risques d'accidents majeurs en matière de transports ?</i> Malgré la demande de l'Italie, les gares de triage, les ports et les pipelines ne sont pas concernés par la deuxième directive Seveso. Il y a beaucoup d'ateliers de réflexion au niveau européen à ce sujet. Les conclusions tirées à ce jour consistent à dire qu'il y a de bonnes pratiques de sécurité dans les gares mais que le principal point noir, c'est l'aménagement du territoire aux alentours. Actuellement, les représentants du Ministère des communications sont associés aux travaux concernant les nouvelles directives Seveso-Helsinki.
A propos de gestion de l'incertitude	<i>Le principe de précaution et l'activité de la cellule RAM</i> L'approche de précaution les invite à être très attentif au hardware (préférence pour les techniques intrinsèquement sûres). On considère que l'homme est infiniment faillible (ex. : prise d'alcool, de médicaments). La préférence est accordée à toutes les défenses passives (un mur de béton plutôt qu'un gicleur d'eau). Bien sûr, la mise en place d'un arrosage pour éviter un BLEVE autour d'un réservoir LPG est une bonne chose mais un plan d'urgence doit néanmoins être adopté au cas où le système d'arrosage se révélerait défaillant.

Avis sur échanges entre différents experts	<i>Quels sont vos interlocuteurs en entreprise ?</i> Les responsables sécurité pour l'essentiel. Ces responsables sécurité s'entourent le cas échéant des personnes qu'ils souhaitent. <i>Que pensez-vous des méthodes d'analyse et d'évaluation des risques utilisées en entreprise ?</i> Bien souvent, on se base sur des index de dangerosité selon des formules toutes faites établies par les compagnies d'assurance. Ce sont des méthodes d'évaluation qui ne présentent pas un degré de finesse suffisant. Il s'agit de méthodes prônées par une série de bureaux de consultants.
---	--

Fiche n°13 : Région wallonne, Direction générale des ressources naturelles et de l'environnement, Division de la police de l'environnement, inspection Seveso

Type d'organisme	Inspection environnementale par les autorités régionales.
Description de son activité	La cellule d'inspection est composée de deux agents. Il s'agit d'une cellule récente, créée il y a deux ans. Dans l'état actuel, l'aspect normatif et l'aspect inspection dépendent de deux directions distinctes. <i>Le rapport d'inspection</i> Le rapport d'inspection est un document interne à l'administration. Il est élaboré par un des inspecteurs et transmis aux autres pour avis. Le rapport d'inspection qui est en définitive adopté fait l'objet d'un consensus. N'y figure aucune trace de dissension éventuelle entre les différents inspecteurs. A noter que ce n'est pas le rapport intégral qui est transmis à l'exploitant, on se limite à lui signaler les conclusions du rapport d'inspection, les manquements, les obligations de mise à la conformité qui lui incombent. <i>Les pouvoirs de la cellule d'inspection</i> Quand des écarts sont constatés, il y a des avertissements adressés à l'exploitant. Cela peut théoriquement aller jusqu'à la fermeture de l'entreprise. Si l'entreprise manifeste de la mauvaise volonté à se mettre en règle, les inspecteurs sont habilités à dresser des procès-verbaux. Généralement, après inspection, un courrier de suivi d'inspection est adressé à l'exploitant, à charge pour ce dernier d'élaborer un plan d'action et d'en déterminer les échéances. Sur ce point, l'administration corrige éventuellement le tir. La mise à la conformité (généralement dans les deux semaines suivant réception du courrier) peut concerner les aspects purement techniques (fermeture de vannes) ou des aspects d'organisation, de management de la sécurité (gestion des écoulements de liquide). <i>L'élaboration du planning d'enquêtes</i> Lors des premières visites, visite initiale, visite de prise de contact, il y a une explication de la part de l'exploitant à propos de la notification. Sur base notamment du nombre de travailleurs, des quantités de produits stockés, la DRC établit un index de dangerosité (index DOW) qui permet de déterminer la fréquence des visites ultérieures.

	Dans la procédure classique, il y a une visite initiale, puis une visite de type check list bien spécifique, ensuite une visite de type SEM venant chapeauter le tout . L'entreprise est toujours avertie de l'arrivée des inspecteurs, elle est mise au courant du type d'inspection (on prévoit parfois un délai d'un mois pour que les entreprises puissent se préparer à l'inspection. Parfois, on prévoit une sorte d'audition des travailleurs, sans la présence des cadres. Dans les visites de type SEM (la cellule DGRNE-inspection n'a été impliquée jusqu'à ce jour que dans deux visites SEM), il n'y a pas eu de contact avec les services externes.
A propos de gestion de la prévention	<i>Quelles sont les entreprises visitées par la cellule inspection ?</i> En théorie, elles ont déjà réalisé un document de notification (à 80%). Parfois (dans 20% des cas), elles ont déjà réalisé une étude de sûreté. Le cheval de bataille de la cellule d'inspection, ce sont les trois obligations qui reposent sur les entreprises : - obligation de limiter les risques d'accidents - obligation de limiter les conséquences sur site et hors site - obligation de limiter les dommages
A propos de gestion des accidents	<i>En dehors des inspections normales, il y aussi les enquêtes après accident ?</i> En effet, il s'agit alors de déterminer les causes de l'accident. La DRC prend l'initiative. La DRC est d'ailleurs chargée de transmettre à la Commission européenne le rapport d'accident. On respecte bien entendu lors des inspections après accident les devoirs d'enquête judiciaire.
Avis sur échanges entre différents experts	<i>Comment se passe la collaboration avec le service public fédéral de l'emploi ?</i> La collaboration avec la direction des risques chimiques de l'inspection technique fédérale (s'occupant surtout de sécurité des travailleurs) est très étroite. Pour les inspections habituelles, on intervient toujours en tandem. Les inspections ont lieu parfois en présence de 5 à 6 personnes (dans un souci de simplification administrative, pour éviter la duplication de visites d'inspection). La cellule de la DGRNE intervient pour les aspects environnementaux. Il se peut dans le futur qu'on procède à des inspections distinctes. Toutes les entreprises sont tenues de faire une notification. Certaines entreprises n'ont pas encore élaboré de rapports de sûreté. L'ancienneté de la direction Risques chimiques est telle qu'elle a déjà mis au point des outils, des produits d'évaluation dont la cellule régionale se sert également. La direction des Risques chimiques est certifiée ISO 14000, elle a élaboré des check lists : il s'agit de questionnaires, de memoranda établis pour des secteurs d'activité particuliers (ex. stockage du LPG) qui permettent de passer en revue tous les cas de figure de risques. Parfois, les entreprises sortent du créneau d'activités couvert par les check lists existantes. La direction des risques chimiques a également élaboré le SEM (meta evaluation system) : il s'agit d'un outil centré sur le management de la sécurité. Une inspection suivant la grille d'évaluation SEM est programmée à Cockerill très prochainement : ce type d'inspection dure trois à quatre jours car on ne s'arrête pas à l'aspect cockerie, tout est passé en revue depuis la conception de l'installation jusqu'à la mise en friche.

	Si les outils (check listes et SEM) développés à la direction des risques chimiques sont ceux qui sont utilisés également par la cellule d'inspection régionale, l'intention est bien de compléter ces outils en développant l'évaluation des aspects éco-toxiques. <i>Comment voyez-vous l'intervention d'organismes chargés du contrôle technique ?</i> Les organismes agréés sont sollicités par les exploitants pour contrôler strictement ce qui est indiqué dans le bon de commande et pour certifier le bon fonctionnement de cela. Leur tâche est clairement circonscrite. Elle est purement technique, strictement délimitée (souvent limitée à des sous-ensembles) et complémentaire à celle de l'inspection.
--	--

4.1 A propos de la place de la sécurité dans la stratégie de l'entreprise

Un objectif prioritaire ?

Différents facteurs influencent la sécurité dans une entreprise : la dangerosité des produits, les facteurs d'environnement (ex. : proximité de voies ferrées), le management de la sécurité mais aussi la solidité financière de l'entreprise. En effet, trouver des remèdes à des risques identifiés nécessite parfois des investissements importants.

On observe également une forte incidence du secteur d'appartenance sur l'intégration de la sécurité dans la stratégie, même si les caractéristiques propres à l'entreprise (notamment en termes de conditions de travail) exercent aussi une influence sur la préservation de la sécurité et de la santé.

La maîtrise de la sécurité semble poser davantage de problèmes dans les secteurs utilisateurs de technologies que dans les secteurs producteurs.

L'intégration de la sécurité dans la stratégie de l'entreprise est réellement effective lorsque la maîtrise de la sécurité a une incidence directe sur la rentabilité de l'entreprise (c'est-à-dire lorsque la sécurité concerne directement l'outil de travail, les installations, ou encore lorsque la sécurité conditionne l'accès au marché de la sous-traitance).

Dans le secteur agroalimentaire, l'inflation de certificats d'hygiène et de qualité est considérable et représente un coût élevé pour les producteurs, soumis à la pression de leurs clients, et en particulier ceux de la grande distribution.

Les PME présentent une certaine passivité par rapport à la prise en charge de la sécurité : aux dires de certains médecins du travail, on y entend des propos tels que ceux-ci « on paie notre service externe de prévention et de protection au travail, à eux de faire le travail de prévention ».

A propos du risque d'accidents majeurs, on constate une influence de l'organisation du travail à flux tendus sur la réduction des stocks de produits, y compris des stocks de produits dangereux, ce qui influence la qualification « Seveso » d'une entreprise. Les entreprises essaient d'éviter autant que possible la qualification « Seveso seuil élevé » en tentant de limiter les stocks. Le rapport de sécurité est souvent ressenti comme une obligation purement administrative, il est bien souvent délégué à un bureau de consultance externe, il présente une faible intégration avec d'autres études sécurité menées par ailleurs en entreprise. La qualification Seveso présente cependant la garantie d'un véritable management de la sécurité.

Un souci de coordination

Différentes modalités de coordination sont imaginées au niveau stratégique : présence du directeur de la sécurité dans le comité de direction, conseiller en prévention rencontrant sa hiérarchie toutes les 6 à 7 semaines, mécanisme de coordination sécurité sous la forme de système de procédures informatisé.

Plusieurs structures, parfois non prévues par la réglementation, sont mises en place pour assurer les relais nécessaires du point de vue de la sécurité. On voit parfois coexister différentes

structures prévues par les réglementations (ex. : le SIPP, la biosafety commission, un steering group environment).

La coordination s'exerce sur plusieurs plans : établissement de programmes de formation, établissement d'un système de rapportage, mise en place de procédures de sécurité, et notamment de mécanismes de validation des décisions en matière de sécurité, réalisation d'audits internes, détection de risques non réglementés.

Une volonté de communication

On observe aussi un souci de communication et de transparence : volonté d'organiser aux différents échelons une véritable percolation des objectifs sécurité ; accent mis par le conseiller en prévention sur des procédures de validation qui doivent intervenir en permanence dans la conduite des objectifs sécurité ; discussions et échanges très en amont.

Certains délégués syndicaux et travailleurs ressentent cependant un malaise du fait que la coordination ne se fait pas bien entre la politique de sécurité/santé des travailleurs et la politique d'achat de produits.

On observe un souci de couverture des risques réglementés mais aussi des risques non réglementés, comme ce mécanisme d'audit interne pour les risques réglementés et non réglementés.

Une tentative d'intégration

On a pu percevoir chez beaucoup de nos interlocuteurs un souhait d'arriver à la mise en place progressive d'un système intégré de gestion de la santé, de l'environnement, de la qualité, de l'hygiène, de la sécurité et aussi de gestion du risque financier.

Il y a certainement une prise de conscience dans le monde des entreprises de la nécessité d'une approche globale, systémique de tous ces aspects. La traduction de cette prise de conscience en objectifs stratégiques, en objectifs opérationnels et en procédures et instructions requiert évidemment un travail et un temps considérables.

Néanmoins, même là où le souci de coordination est marqué, on a constaté que la sécurité des produits passe par des canaux de prise en charge bien souvent totalement distincts de la sécurité des travailleurs.

4.2 A propos de la gestion de la prévention

Le plan de prévention, une pièce maîtresse

Le fondement de la prévention, c'est l'analyse des risques qui comprend leur identification et leur évaluation. Pour bien faire de la prévention, il faut bien connaître les facteurs de risque.

Pour bien préciser le concept d'analyse de risque, l'administration de l'emploi et du travail s'est inspirée de l'OSHAS 18000. En mettant l'accent sur l'analyse des risques, les pouvoirs publics entendent moins interdire certaines pratiques génératrices d'insécurité ou certains agents vecteurs de risque qu'imposer un système de gestion de la sécurité.

Dans la réglementation belge sur le bien-être, le milieu de travail est au centre de l'analyse : on ne peut plus faire désormais l'économie de l'organisation et du groupe dans l'examen des risques encourus par un travailleur.

L'obligation de plan global de prévention prévu par la loi sur le bien-être des travailleurs indique non pas qu'il faille un plan renouvelé de cinq en cinq ans, mais plutôt que l'horizon temporel sur lequel on projette les objectifs sécurité doit être un horizon à cinq ans et que la programmation est glissante.

Lorsque l'analyse de risque dépend de plusieurs opérateurs, cela pose de gros problèmes.

L'identification des risques

De l'avis unanime, la phase d'identification des risques est cruciale, elle est aussi la plus difficile et implique de décrire tous les risques et pas seulement les risques résiduels, elle reste le point faible de la prévention en entreprise, tandis que la phase d'analyse des accidents ne pose pas trop de problèmes.

Cette phase d'identification des risques nécessite au premier chef de disposer d'une description des postes et des tâches, or, dans le secteur public, cette description élémentaire fait souvent défaut, notamment pour les administrations locales.

On trouve dans certaines entreprises des animateurs sécurité formés aux méthodes participatives : ceux-ci sont en première ligne pour identifier les risques et faire remonter l'information.

La connaissance des risques implique de connaître les risques spécifiques à toutes les activités menées dans l'entreprise : ainsi, les risques liés à l'activité de tri ne sont pas les mêmes que ceux liés à l'incinération. La connaissance des risques doit couvrir la connaissance des risques liés aux déchets, aux rejets, aux techniques de nettoyage, d'épuration (ex. : nettoyage des filtres).

L'objectif est d'arriver à une cotation de l'ensemble des risques.

Une analyse progressive de l'ensemble des risques process doit être réalisée de façon à corriger progressivement toutes les technologies et les techniques utilisées. Cela peut prendre du temps et nécessiter de l'argent pour modifier un process. Dans la mesure du possible, c'est au niveau du développement de projet que doit s'effectuer l'analyse du risque process.

Beaucoup de nos interlocuteurs ont signalé que désormais, dans leur entreprise, lors d'une modification d'installation ou d'un changement de process, la direction requérait l'établissement d'un nouveau système documentaire de façon à mieux connaître le risque lié à cette nouvelle installation ou ce nouveau procédé.

Dans les grosses industries de process, il est très courant de mener de nombreux « Hazop », la méthode Hazop ne se prêtant pas à l'analyse d'un processus complet mais plutôt à l'analyse d'une partie de processus. On se rend cependant compte dans ces industries de la nécessité d'arriver à des analyses de risque plus intégrées. Beaucoup d'analyses de risque s'exercent en effet sur des périmètres distincts, dans des perspectives spécifiques.

On se préoccupe aussi davantage de la politique d'achat lors de l'identification des risques, car elle constitue un vecteur important de la politique de risques au sein des entreprises. Dans les entreprises du secteur alimentaire, les changements de matières premières, d'ingrédients doivent être dûment validés et motivés de la part des fournisseurs.

L'évaluation des risques

Pour mener l'identification et surtout l'analyse des risques, la multidisciplinarité est souhaitable mais, dans les faits, elle est rarement pratiquée, même dans les SEPP, notamment car elle représente un coût de coordination, de temps d'échange.

Concernant les méthodes d'analyse de risque, certains sont partisans des méthodes déterministes, d'autres préfèrent les méthodes probabilistes. Au-delà de ces batailles méthodologiques, il importe surtout que les méthodes d'analyse de risques utilisées soient graduelles et adaptées aux types de risques.

La méthode Kinney est souvent mentionnée mais elle est jugée lourde, même par les risk managers travaillant au sein de certains services externes de prévention et de protection au travail.

La gestion des risques

L'amélioration continue

Le travail successif d'identification de risque, d'évaluation de risque et ensuite de décision sur les priorités à établir doit être mené en boucle au sein de l'entreprise : il faut le concevoir comme un cycle. Lorsque l'identification et l'analyse des risques sont menées par un SEPP, c'est au client qu'il revient d'établir les priorités parmi les objectifs de sécurité à atteindre. Il y a là un partage de responsabilités qui n'est pas toujours très bien compris au niveau des PME et des TPE.

L'établissement d'un système de procédures

Des procédures d'entrée et de sortie de produits, d'acceptation des intrants, de traçabilité des déchets, strictement respectées, peuvent permettre de juguler certains risques.

Les indicateurs sécurité

Les budgets sécurité sont assez peu représentatifs car bien souvent la gestion de projets comporte un volet sécurité qui est difficilement isolable des autres aspects. Certains interlocuteurs, conseillers en prévention, se sont dits très attentifs au choix d'indicateurs pertinents pour leur entreprise, attentifs aussi à la réévaluation des indicateurs choisis (à l'occasion par exemple d'une modification dans les procédés) et enfin à l'usage qui pouvait être fait des indicateurs : il s'agit de chiffres bruts qu'il faut savoir correctement interpréter. De nombreux paramètres interviennent qui peuvent expliquer la chute de tel ou tel chiffre. Il n'y a pas lieu de conclure trop rapidement au *satisfecit* en matière de politique de prévention.

Le respect des normes

En matière de gestion de la prévention, nos interlocuteurs soulignent la difficulté liée au manque d'harmonisation au niveau européen des valeurs limites d'exposition.

Le suivi des travailleurs

La surveillance médicale des travailleurs est alignée sur la durée d'activité, or le temps de latence de certaines maladies est relativement long, ce qui nécessiterait dès lors une prise en charge de l'ex-travailleur au-delà de sa mise à la pension (à l'instar du nouveau système instauré pour les maladies de l'amiante).

4.3 A propos de la gestion des accidents

Généralités

Aux dires de nos interlocuteurs, l'analyse des accidents ne présente pas de difficulté particulière en Belgique, à l'inverse de l'identification des risques.

Dans des exercices de comparaison intra-groupe menés au sein d'entreprises implantées dans plusieurs pays européens, le benchmarking interne produit des résultats assez sombres concernant les accidents de travail en Belgique. Il faut cependant savoir qu'il y a des différences entre les réglementations : la réglementation belge oblige l'employeur à déclarer très vite l'accident de travail.

La culture d'entreprise a une forte influence sur le taux d'accidents et d'incidents. Selon certains conseillers en prévention, il ne faut pas sous-estimer le nombre d'accidents et d'incidents s'expliquant par le seul manque de communication.

Procédures de reporting

Différents dispositifs de rapportage d'accidents, de quasi accidents et d'incidents sont mis en place dans les entreprises. L'analyse des accidents fait intervenir l'inspection du travail, l'expert de l'assurance et depuis peu, un expert externe. Les médecins des services externes de prévention et de protection au travail n'interviennent pas dans l'analyse des accidents. Parfois, on cherche à prouver la culpabilité du travailleur. Lors de visites d'inspection suite à un accident, il est très important de garder le secret de façon à ne pas nuire au bon déroulement de l'éventuelle enquête judiciaire.

Les fiches d'accidents sont assez souvent basées sur un formulaire type fourni par l'assureur. L'assureur fournit parfois également un logiciel qui permet le suivi des accidents, l'examen de la nature des accidents, l'examen département par département, etc.

Méthodes d'analyse

Bien souvent, on recourt à l'arbre des causes comme méthode d'analyse des accidents. Cette méthode permet à la fois d'impliquer la ligne hiérarchique et d'assurer une bonne remontée de l'information.

Gestion de crise

Dans de nombreuses entreprises, la prise en charge des crises au niveau de l'appareil productif et au niveau des produits est totalement distincte.

Dans la gestion de crise, il y a un double aspect qui est présent dans la plupart des entreprises : celui de la prise en charge technique du problème et celui de la communication de crise. On voit d'ailleurs fleurir dans de nombreuses entreprises des cellules de crise qui ont pour vocation d'établir le contact avec les autorités administratives, les services d'urgence, les autorités locales, les médias, les riverains, les clients, les actionnaires et d'assurer une cohérence dans la communication d'entreprise en période de crise.

Certaines entreprises ont rédigé leur manuel de crise, essayant d'envisager tous les cas de figure possibles et les modalités destinées à endiguer les problèmes critiques qui pourraient survenir. Ces manuels de crise recensent aussi les personnes de contact en cas de crise.

Objectif d'amélioration continue

Les *debriefings* organisés à l'issue d'une crise sont organisés précisément dans le but d'améliorer le système de gestion de la sécurité afin d'éviter de reproduire les erreurs du passé.

Le changement de process à opérer suite à un accident ou un incident (éventuellement répété) peut parfois prendre du temps et requérir des investissements importants ; l'entreprise est alors amenée à prendre des mesures conservatoires, temporaires.

4.4 A propos de la gestion de l'incertitude

Ancienneté ou nouveauté de la gestion de l'incertitude ?

En matière de bien-être du travailleur, plusieurs interlocuteurs, notamment dans les services externes de prévention, considèrent qu'on a toujours pratiqué peu ou prou la précaution, au sens d'une détection très précoce des risques. Selon certains, l'application du « *Best available technology* », c'est à la fois de la prévention et de la précaution.

Mesures de gestion de l'incertitude

Pour faire face à l'incertitude, des mesures très diverses sont adoptées par les entreprises et leurs partenaires en matière de prévention. On peut regrouper ces mesures autour de quatre axes :

Etablissement d'un périmètre de sécurité plus large que celui prescrit par la réglementation

C'est ainsi que l'on voit éclore des cercles de sécurité tentant de repérer des risques qui ne sont pas soumis au prescrit réglementaire, que l'on organise un colloque dans un SEPP tous les deux mois entre médecins pour examiner les nouvelles pathologies et tenter d'aboutir à une codification des risques rencontrés.

Investigation et recherche approfondies

A titre d'exemples, on citera ceci :

- A propos des accidents de métier, une entreprise mène des examens approfondis au niveau du groupe et procède le cas échéant à des investigations complémentaires dans les cas où la littérature est peu explicite sur le sujet.
- Un dialogue intensif s'établit entre un SEPP et l'inspection médicale, des toxicologues, des chercheurs lorsque les médecins de ce service de prévention sont confrontés à des nouveaux risques (ex. : cimenterie et incinération de déchets, fibres de substitution à l'amiante).
- Le fonds Seveso belge conduit des recherches et organise des workshops autour de risques encore peu connus.
- Certaines entreprises prennent conscience qu'un de leurs grands défis consiste à approfondir les connaissances relatives à leurs produits, jusque et y compris dans leur phase de décomposition.
- De façon fréquente, on encourage la remontée d'informations, le retour d'expérience si l'on décèle un risque lié à un nouveau procédé de fabrication.

Instauration a priori des mécanismes d'évitement, de filtrage ou de réduction de risques

L'analyse qualité devient le point de passage obligé de nombreuses structures de projet. Certains départements R&D ou affaires réglementaires prêtent une attention particulière aux risques (avérés ou non) à tous les stades de développement de nouveaux produits et ont des procédures d'acceptation à ces différents stades. On procède à des « études simplifiées de risque » qui sont en quelque sorte des exercices de scanning rapide servant à la détection précoce de risques.

On opte aussi pour la substitution de produits moins toxiques ; on recherche les caractéristiques bactériologiques pour tout nouvel ingrédient, on requiert de la part des fournisseurs qu'ils fournissent leurs analyses HACCP ; on instaure des mécanismes de réception provisoire.

L'on adopte des attitudes pragmatiques lors de l'embauche de travailleurs : en raisonnant par analogie, une entreprise écarte de tout emploi certaines populations à risque afin de leur éviter toute exposition éventuellement dommageable à un nouveau risque.

Instauration a priori de mécanismes de suivi des risques

Ainsi, on conserve chaque type de déchet traité dans un incinérateur pour répondre à une obligation de traçabilité.

Le défi de l'intéressement

Au sein même de l'entreprise, la difficulté consiste à parvenir à convaincre la direction de la nécessité d'identifier, d'évaluer un risque émergent et d'adopter à son encontre des mesures provisoires. Un de nos interlocuteurs distinguait à cet égard trois stades : celui où l'entreprise prend en compte le risque qui s'est déjà produit, celui où l'entreprise prend en compte le risque probabilisable et enfin celui où l'entreprise tient compte du risque dont les hypothèses scientifiques doivent encore être reconnues, appuyées par la communauté scientifique. Il estimait que son entreprise se situait au deuxième stade et que, pour le risque non avéré, la difficulté était de conscientiser la direction de l'entreprise.

Un de nos interlocuteurs faisait remarquer que, lorsqu'un soupçon de risque fait jour et que le problème est « en devenir », la direction de l'entreprise a tendance à adopter une attitude attentiste, « on attend une stabilisation des normes réglementaires, afin que celles-ci puissent servir de références ». C'est évidemment une attitude parfaitement justifiée d'un point de vue purement économique.

4.5 A propos de l'expertise externe

L'indispensable qualité des services externes de prévention et de protection au travail

La tendance à l'externalisation de la surveillance médicale est très fortement marquée, rares sont en effet les entreprises qui ont maintenu leur propre médecin d'entreprise. Les PME sont dans une relation de très grande dépendance vis-à-vis de leur SEPP, d'où l'importance de la charte qualité des SEPP dans l'élaboration de laquelle les syndicats se sont fortement investis.

Les entreprises plus importantes en taille sollicitent davantage leur SEPP pour des problèmes fort spécifiques.

L'activité de surveillance médicale au sein des SEPP est plus rentable que celle de risk management. Les interventions en risk management se multiplient car la demande est

importante compte tenu de l'obligation légale d'établir un plan annuel et quinquennal de prévention. L'activité documentaire fournie par le SEPP ne doit pas non plus être oubliée.

Au sein des SEPP, on éprouve aussi des difficultés à travailler de façon multidisciplinaire : il y a plutôt une sorte de rotation organisée entre les divers spécialistes du risque, d'une intervention en risk management à une autre.

L'intervention habituelle du SEPP se déroule comme suit : établissement de la liste de personnes à risque, analyse des risques, surveillance médicale ciblée (ciblée en particulier sur les organes à risque).

La fréquence des examens médicaux du SEPP est établie sur base des caractéristiques sectorielles mais aussi de caractéristiques propres à l'entreprise. La fréquence des visites du SEPP n'est pas plus importante dans les entreprises Seveso, par contre, dans ces entreprises, le médecin du travail dispose d'une information plus détaillée sur les conditions de travail, les risques qu'encourent les travailleurs. Les relations tant avec le SEPP qu'avec l'assureur peuvent être très consensuelles.

Le rôle étendu des assureurs

Il est malaisé, sur base des informations dont nous disposons, d'évaluer l'importance des plans de prévention imposés aux entreprises par les assureurs. Nous ne fournirons pas non plus de chiffres concernant les budgets d'assurance des entreprises interviewées.

L'intervention des assureurs dans les entreprises est loin de se limiter à la seule visite de l'agent tarificateur. Ce serait là une image totalement tronquée de l'intervention des assureurs. Elle peut en effet prendre des formes très diversifiées : mise au point conjointe de procédures de sécurité ; programmes de formation, surtout en matière d'incendie ; aide à la conception du plan global de prévention, ; audits par des techniciens du risque, ; mise à disposition de documentation ; fourniture de logiciels d'analyse et de suivi de risque.

Il s'agit d'un partenaire très étroit en matière de prévention.

La sous-traitance universitaire

Parmi les travaux de recherche commandités aux universités, il est certain qu'ils peuvent porter sur la connaissance de risques émergents. Certaines entreprises rencontrées veillent à ce que leur service externe de prévention et de protection soit associé d'une façon ou d'une autre à l'accompagnement de ces recherches de façon à incorporer le plus possible le résultat des connaissances générées par la recherche sous contrat.

Le défi des recherches externalisées a en effet toujours été pour les entreprises de veiller à une bonne interface entre le travail de ces chercheurs sous contrat et les cadres de l'entreprise qui doivent apporter leur connaissance pointue des processus et tirer parti des résultats de la recherche.

Le recours à la consultance, parfois organisée en véritable monopole

En matière de rapports de sécurité pour les entreprises classées Seveso, on constate, en Région wallonne, la domination d'un cabinet de consultance, imposant des méthodes probabilistes jugées peu adéquates par l'administration.

Lorsque les entreprises font appel à la consultance ou à des bureaux agréés, les grosses entreprises ont bien souvent le souci d'internaliser au plus vite les méthodes des consultants, car l'interface entre les méthodes prônées par les consultants externes et la connaissance des processus de fabrication n'est pas toujours aisée.

Les incontournables certificateurs

Auparavant, les grands donneurs d'ordre avaient leur propre système d'audit ; maintenant, on recourt plus fréquemment à des mécanismes de certification indépendants de type VCA ou Bessac. La fourniture de certificats sécurité est devenue un prérequis dans tout le secteur de la sous-traitance, de même que la fourniture de certificats HACCP est incontournable dans toute la chaîne alimentaire.

L'appui des fédérations professionnelles

En matière de connaissance et de documentation du risque, plusieurs interlocuteurs ont souligné le rôle-clé joué par la fédération sectorielle, tantôt au niveau régional, tantôt au niveau fédéral, tantôt encore au niveau belge. La mise en commun des connaissances et le soutien collectif à des recherches sur des risques métier intéressant tout un secteur d'activité sont tout à fait souhaitables dans une perspective de précaution car cela répartit les charges que représente la prise en charge précoce d'un risque et cela permet d'assurer aussi une remontée d'informations sur une base plus large.

Les centres de recherche collective sont évidemment concernés aussi par cette mobilisation des connaissances au niveau sectoriel ou intersectoriel.

Le réseau efficace des conseillers en prévention

Il ne faut pas perdre de vue les échanges qui s'organisent au sein d'une corporation professionnelle comme celle des conseillers en prévention, soit sur une base sectorielle comme c'est le cas par exemple dans le secteur hospitalier (leur préoccupation étant par exemple de savoir comment interpréter une nouvelle réglementation), soit sur une base plus liée à la promotion, en lien avec l'organisme auprès duquel les conseillers en prévention de niveau I ou II se sont formés, soit enfin avec l'appui d'organismes tels qu'Arcop qui fait circuler l'information parmi toute cette corporation.

La part non négligeable des riverains comme lanceurs d'alerte

Parfois, ce sont les plaintes des riverains (ex. bruits, odeurs) qui sont à l'origine d'une installation de type station météo par exemple, permettant d'objectiver les nuisances

4.6 A propos des relations avec les pouvoirs publics

Les contacts avec les pouvoirs publics au sujet des risques coïncident souvent avec des demandes de permis (ou de renouvellement de permis) ou des inspections.

Parfois, les contacts avec les pouvoirs publics sont limités à une sorte de « who 's who » : l'entreprise dispose des coordonnées des agents de l'administration responsables en cas de crise, etc. Idem par rapport au réseau d'alerte européen mis en place par exemple dans le domaine de la sécurité alimentaire.

L'idéal consiste bien sûr à transférer les connaissances entre l'entreprise et les pouvoirs publics très en amont du développement de projets.

De l'avis unanime de nos interlocuteurs, l'inspection tant technique que médicale au niveau fédéral en matière de réglementation du bien-être au travail est en sous-effectif : le ratio inspecteurs/ entreprises contrôlées est inférieur au ratio préconisé par l'OIT, alors même que la Belgique a ratifié la convention relative à cette question.

Le danger selon certains serait de voir les certificats de sécurité décernés aux entreprises par les organismes certificateurs, utilisés de façon détournée pour adopter d'un index de dangerosité bas pour une entreprise et justifier un faible taux d'inspection.

La dimension environnementale de l'inspection est plus récente que la dimension santé et sécurité au travail et nécessite sûrement un déploiement des méthodologies d'inspection.

Dans le domaine de la sécurité alimentaire, les interventions des pouvoirs publics se sont récemment fortement renforcées, notamment sous la forme d'audits, suite aux grandes crises qui ont secoué le secteur au cours de la dernière décennie. La prise en compte des risques alimentaires par les pouvoirs publics porte aussi sur l'ensemble de la chaîne alimentaire, et cette approche plus systémique représente une évolution considérable dans le mode d'intervention des pouvoirs publics dans le circuit économique.

La difficulté pour les entreprises est d'être confrontées à des méthodes d'analyse pas toujours unifiées d'une administration à une autre, et à une absence de valeurs limites d'exposition dans certains cas. L'interprétation de certaines réglementations quelque peu ambiguës cause aussi des soucis aux entreprises.

Parfois enfin, l'agenda des inspections vient bousculer l'ordre des priorités établis par une entreprise dans son plan de prévention.

5. Problèmes identifiés

Les problèmes mentionnés de façon récurrente par nos interlocuteurs concernent :

- le manque de moyens de l'inspection du travail (à l'exception de la direction des risques chimiques) ;
- la trop forte attention accordée ces dernières années à des risques avérés non traditionnels (stress, troubles musculo-squelettiques) au détriment de risques chimiques ou biologiques ;
- le suivi médical post-professionnel des travailleurs qui quittent désormais tôt le monde du travail ;
- l'absence de statistiques médicales permettant de faire le lien entre des problèmes médicaux et le parcours professionnel d'un patient ;
- le peu de mise en commun des ressources intellectuelles entre SEPP ;
- l'identification des risques, phase cruciale qui reste cependant problématique dans bon nombre d'entreprises, en particulier PME et TPE ;
- le cloisonnement au sein de l'entreprise entre les mécanismes de prise en charge des risques process et des risques produits ;
- l'absence de statut en Belgique pour les experts, de code de déontologie, de barèmes de rémunération.

6. Observations générales

6.1 Types d'incertitude

Dans les interviews menées, les incertitudes évoquées portent surtout sur les relations de cause à effet entre certains nouveaux facteurs de risque et d'éventuels dommages.

Les incertitudes sont liées aussi à la difficulté d'isoler l'exposition au risque dans le cadre de l'activité professionnelle avec l'exposition au risque que le travailleur subit par ailleurs. Il y a aussi la difficulté de déterminer la part de prédisposition individuelle dans le développement d'une maladie professionnelle.

6.2 Procédures mises en place pour cerner l'incertitude

Les dispositifs de remontée d'informations, de reporting, de communication mis en place dans le cadre d'une politique de prévention au sein des entreprises servent aussi en matière de précaution, il y a assurément une synergie.

Au-delà du stade de l'alerte, il y a le stade de l'intéressement : comment convaincre la direction au sein de son entreprise de prendre des mesures par rapport à un risque qui n'est pas encore avéré, qui n'a pas encore produit de dommages reconnus de façon non controversée par la communauté scientifique, qui n'est pas encore calculé sous forme de probabilités d'occurrence.

Si la direction de l'entreprise se laisse convaincre de la nécessité d'une prise en charge d'un risque émergent, plusieurs voies s'offrent à elle : la *voie de l'investigation* et de la recherche approfondies sur le risque émergent ; la *voie du contournement du risque* par l'adoption ou le développement de technologies alternatives, le recours à des intrants de substitution ; la *voie de l'adoption de mesures transitoires* (suspension ou arrêt des activités de R&D, retrait de commercialisation, écartement de certains travailleurs, surveillance médicale renforcée, dispositifs renforcés de surveillance de certains paramètres dans le voisinage de l'entreprise).

Les choix opérés par les entreprises s'opèrent parfois sous la pression des médias, des milieux associatifs ou de la communauté scientifique. Dans ce cas, les mécanismes de gestion de crise mis en place par les entreprises dans le cadre d'une politique de prévention sont *a fortiori* nécessaires pour rassurer l'opinion publique, les clients face à des risques émergents et éviter autant que possible que s'enclenche un processus d'emballement et d'amplification dans la perception du risque par le grand public.

6.3 Difficultés rencontrées lors d'échanges avec les pouvoirs publics au sujet des risques incertains ?

Les préoccupations des entreprises concernant leurs échanges avec les pouvoirs publics sont de plusieurs ordres : souci de connaître le point de contact dans les administrations et les services concernés, souci d'interpréter correctement la réglementation en vigueur, attente d'une stabilisation des normes, méthodologies d'évaluation du risque différentes d'un service public à un autre.

6.4 Besoins des entreprises confrontées aux risques incertains

La documentation du risque

Le principal besoin des entreprises par rapport aux risques incertains tient en un seul mot : documenter le risque.

La documentation du risque permet à la fois de mieux connaître le risque et d'adopter des mesures pertinentes sur des bases plus rationnelles mais aussi de se ménager des preuves en cas de conflit de responsabilité, de disposer de traces sur l'état de l'art des connaissances scientifiques à un moment donné.

La documentation du risque met les entreprises en mesure d'argumenter leurs demandes d'autorisation auprès des pouvoirs publics, de dialoguer avec leurs partenaires financiers, avec leurs clients, avec la presse.

Cette documentation du risque implique des moyens intellectuels et financiers qui ne sont pas toujours à la portée de l'entreprise génératrice du risque. La production de connaissance à propos de risques émergents est inévitablement élevée. Il y a un risque de déficience de l'initiative privée en matière de R&D au sujet de tels risques¹.

Une co-production de connaissances

Il est vraisemblable que la production de connaissances en matière de risques émergents sera essentiellement une co-production de connaissances : mise en commun de ressources intellectuelles au niveau des services externes de prévention et de protection ; partenariat étroit entre entreprises industrielles et compagnies d'assurance ; circulation de l'information au sein de la corporation des conseillers en prévention, des conseillers en environnement, des conseillers en qualité au sein des entreprises ; recherche collective au niveau sectoriel (probablement au niveau européen) ; rassemblement des forces vives associatives pour constituer une documentation alternative à celle du privé.

Un soutien public à la production et à la diffusion de connaissances sur le risque

Les pouvoirs publics ont un rôle à jouer à la fois dans la production de ces connaissances et dans la diffusion des connaissances sur les risques émergents.

En ce qui concerne la production des connaissances, il faut des incitants publics, des programmes de recherche, du financement pour encourager la recherche collective et associative : mieux documenter le risque évitera de développer des niches technologiques qui se révéleraient par la suite dommageables sur le plan de la santé ou de l'environnement. Il faut créer des consortia (européens) de recherche sur les risques aux technologies émergentes et en voie de développement. Il faut développer une vision prospective des risques dans les milieux en charge des risques professionnels afin de ne pas se contenter d'une dynamique de prévention.

1 Arrow K., *Economic welfare and the allocations of resources for invention*, in Nelson ed., *The rate and direction of inventive activity*, Princeton, Princeton University Press, 1962.; Foray D. et Mowery D., *L'intégration de la R&D industrielle : nouvelles perspectives d'analyse*, dans *Revue économique*, n°3, mai 1990, pp.501-530 ; Dasgupta P. and Stiglitz J., *Industrial structure and the nature of innovation activity*, in *The Economic Journal*, 1980, p. 90.

Liste des sigles utilisés

AFCN

Agence Fédérale de Contrôle Nucléaire

AFSCA

Agence fédérale pour la sécurité de la chaîne alimentaire

ARCOP

Association Royale des Conseillers en Prévention

CNAC

Comité National d'Action pour la Sécurité et l'Hygiène dans le Bâtiment

CPPT

Comité pour la prévention et la protection au travail

DPA

Division de la Prévention et des Autorisations

DPE

Division de la Police de l'Environnement

DRC

Direction des Risques Chimiques

EPI

Équipement de protection individuelle

ISSeP

Institut Scientifique de Service Public

SEPP

Service externe de prévention et de protection au travail

SIPP

Service interne de prévention et de protection au travail

Généralités

Prévention

La prévention s'appuie sur la connaissance scientifique des systèmes techniques et sur la statistique. Elle concerne les risques avérés faisant l'objet d'une caractérisation scientifique majoritairement acceptée. La prévention désigne tout un ensemble de mesures techniques, organisationnelles, financières adoptées par les autorités publiques et/ou par les entreprises privées en vue d'empêcher la survenance des risques et des dommages qu'ils entraînent ou de limiter l'étendue de ces dommages.

Paramètres de mesure du risque

Le risque se mesure généralement à l'aide de deux variables : la probabilité d'occurrence du risque et l'échelle de gravité des dommages. D'autres paramètres (tels que le degré de rémanence, l'incertitude) permettent d'affiner la connaissance des risques.

Management de la santé et de la sécurité

Dimension du management de l'entreprise axée sur la santé et la sécurité (c'est-à-dire l'absence de risque de dommage inacceptable) des travailleurs, des riverains et des consommateurs.

Système dynamique de gestion des risques

La nouvelle législation sur le bien-être des travailleurs (1996) oblige les employeurs à planifier systématiquement et minutieusement la politique de prévention en entreprise. L'AR relatif à la politique de bien-être des travailleurs dans l'exécution de leur travail (1998) prévoit que l'employeur met en œuvre sa politique de prévention par le biais d'un système dynamique de gestion des risques.

L'*analyse des risques* de l'entreprise (identification des dangers, définition, détermination et évaluation des risques) constitue la pièce maîtresse du système. L'employeur doit procéder à une évaluation des risques de son entreprise. Cette évaluation s'opère à trois niveaux : au niveau de l'organisation dans son ensemble ou de l'entreprise, au niveau de chaque poste de travail et chaque type de fonction et au niveau de chaque travailleur.

Sur base de l'analyse des risques, l'employeur doit prendre des *mesures de prévention* pour ces trois niveaux. A cet effet, il doit tenir compte de l'ordre suivant :

- mesures de prévention des risques
- mesures de prévention des dommages
- mesures de limitation des dommages.

Le système est qualifié de dynamique car il doit s'adapter à chaque changement de situation, de produit, de méthode de travail. Ce système met l'employeur devant l'obligation de réfléchir à une véritable stratégie plutôt qu'à des mesures ponctuelles pas toujours précédées d'une évaluation des risques.

Un *plan global de prévention* est à établir pour une durée de cinq ans. Ce plan doit contenir les informations suivantes :

- résultat de l'identification des dangers
- mesures de prévention à établir
- objectifs à atteindre
- moyens matériels, financiers et humains
- missions et obligations des personnes concernées
- mode d'adaptation du plan en cas de changement de circonstances
- critères d'évaluation de la politique.

Un *plan annuel* vient compléter, actualiser le plan global de prévention. Ce plan concrétise pour chaque exercice annuel les objectifs prioritaires, les moyens, les méthodes et les missions ainsi que les adaptations éventuelles à apporter au plan global de prévention.

Le cas échéant, les employeurs doivent rédiger un *plan d'urgence* décrivant les procédures applicables dans des situations dangereuses et en cas d'accidents et d'incidents possibles. Ces procédures concernent l'information et la communication à propos des mesures d'urgence, le système d'alerte, les exercices de sécurité et les actes et moyens nécessaires pour la première aide.

Référentiels de sécurité

Il s'agit de normes de management adoptées sur base volontaire par l'entreprise et faisant l'objet éventuellement d'une certification par tierce partie. Le recours à un référentiel de sécurité témoigne de la volonté de l'entreprise de mettre en place un système de gestion permettant de fixer une politique et des objectifs de sécurité et d'en déterminer les voies d'action et d'amélioration. La sécurité des produits, qui est une composante de la qualité, est traitée dans la norme internationale ISO 9004 – 1 : 1994 (§19). La santé et la sécurité des travailleurs font l'objet de plusieurs référentiels tels que OHSAS18001, BS 8800 (UK). Le Bessac est une norme de sécurité relative à la sous-traitance responsable développée en Belgique.

Principe de précaution

C'est un principe de prudence invoqué lorsqu'on soupçonne l'existence de risques pouvant entraîner des dommages graves et irréversibles et que les informations scientifiques et techniques permettant de conclure à la réalité des risques ou d'évaluer l'ampleur des dommages occasionnés sont incomplètes, peu concluantes ou incertaines.

Ce principe est affirmé et parfois défini en droit international, en droit communautaire primaire et dérivé (droit sanitaire, alimentaire, de l'environnement, de la santé et de la sécurité au travail) et dans les droits nationaux. A défaut d'être clairement définis, ses contours se préciseront dans les décisions judiciaires à venir.

Mesures de précaution

Les mesures de précaution sont des mesures temporaires adoptées par les pouvoirs publics tant que les hypothèses de risques ne sont pas suffisamment étayées, avérées, majoritairement acceptées. Les mesures de précaution peuvent être d'une sévérité variable : suspension provisoire d'activité, refus d'autorisation de mise sur le marché, restrictions, information publique, poursuite de recherche, veille scientifique.

Plan MASH

Il s'agit d'un logiciel « plan d'urgence interne » qui reprend en tous points l'AR du 17 octobre 1991 relatif à la mise en alerte des services hospitaliers. Il organise de manière hiérarchique l'ensemble des données nécessaires pour la gestion efficace d'une situation de crise permettant, par ailleurs, une mise à jour unique et instantanée des renseignements.

Méthodologies

Méthode « HACCP » : Hazard Analysis Critical Control Point ou Analyse des dangers et maîtrise des points critiques

L'HACCP est une méthode qui permet :

- d'identifier et d'analyser les dangers associés aux différents stades du processus de production ou de traitement d'une denrée alimentaire,
- de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise,
- de s'assurer que ces moyens sont mis en œuvre de façon efficace et effective.

Ce système est né aux USA vers la fin des années soixante dans les industries chimiques et s'est développé dans les industries agroalimentaires dès 1972.

Aujourd'hui l'HACCP constitue un outil complet de gestion de la sécurité et de la qualité microbiologique des produits alimentaires. Cette méthode est à ce titre largement utilisée par de nombreuses firmes industrielles agroalimentaires. De plus, son application permet au producteur d'apporter la preuve écrite qu'il fabrique de manière systématique des denrées alimentaires sûres. En effet dès qu'un problème apparaît, il peut intervenir rapidement et efficacement pour éviter qu'un lot important soit impropre à la consommation et que la santé publique soit compromise.

Méthode « HAZOP »

Il s'agit d'une méthode couramment appliquée dans l'industrie de transformation. Elle présente l'avantage de détecter, outre des situations dangereuses, des situations qui peuvent être importantes d'un point de vue économique.

Méthode « Kinney »

C'est une méthode fréquemment utilisée pour l'évaluation des risques. Selon l'auteur de la méthode, le risque est le produit de trois facteurs : la probabilité, l'exposition et les conséquences du risque. Un certain nombre de situations de référence sont déterminées pour chaque facteur. Il est alors possible de déterminer un certain nombre de situations de référence. En multipliant les trois facteurs, il est possible de les classer et de s'attaquer en premier lieu au plus grand. Cette méthode ne peut cependant pas être utilisée pour tous les risques.

Méthode « SOBANE »

Stratégie d'analyse des risques, qui comprend quatre niveaux successifs : le dépistage, l'observation, l'analyse et l'expertise. Cette stratégie a été développée par le professeur Malchaire, UCL.

Méthode « PLANOP »

Méthodologie soutenue par un logiciel pour l'exécution des dites « analyse des libérations » d'installations de procédé. Cette méthodologie permet d'identifier les causes et conséquences des libérations non désirées de substances et d'énergie et contribue à la spécification des mesures de prévention.

Méthode « FMEA » Failure Mode and Effect Analysis

Le but de cette méthode est de révéler dans une phase précoce (généralement lors de la conception), les points faibles des produits et des processus. Son approche structurée fait de cette méthode un outil valable, d'usage aisé, même pour les non spécialistes.

Table des matières

1. PRÉSENTATION DU RAPPORT	2
1.1 PROBLÉMATIQUE	3
1.2 OBJECTIFS DES ÉTUDES DE CAS	3
1.3 ORGANISATION DES ÉTUDES DE CAS	3
1.4 APPORTS DES ÉTUDES DE CAS	5
1.5 LIMITES DES ÉTUDES DE CAS	6
2. FICHES TECHNIQUES SUR LES ENTREPRISES INTERVIEWÉES	7
FICHE N°1 : AMID.....	7
FICHE N°2 : CHIMAG	8
FICHE N°3 : CHR	10
FICHE N°4 : PRACHI.....	11
FICHE N°5 : ALIQ.....	14
FICHE N°6 : PFIA.....	17
FICHE N°7 : SLIC.....	20
FICHE N°8 : STRAIT	22
FICHE N°9 : POLY	24
FICHE N°10 : KNAP	26
FICHE N°11 : MATCO.....	27
3. FICHES TECHNIQUES RELATIVES AUX AUTRES ORGANISMES INTERVIEWÉS....	29
FICHE N°1 : SPMT	29
FICHE N°2 : SECUREX	31
FICHE N° 3 : CSC.....	34
FICHE N°4 : FEB.....	35
FICHE N°5 : PREVENT	39
FICHE N°6 : FONDS DES MALADIES PROFESSIONNELLES	40
FICHE N°7 : ISSEP.....	42
FICHE N°8 : CRAGX	45
FICHE N°9 : SPF EMPLOI, TRAVAIL ET CONCERTATION SOCIALE : INSPECTION TECHNIQUE	48
FICHE N°10 : SPF EMPLOI, TRAVAIL, CONCERTATION SOCIALE : INSPECTION MÉDICALE	51
FICHE N°11 : SPF EMPLOI, TRAVAIL ET CONCERTATION SOCIALE : DIRECTION DES RISQUES CHIMIQUES.....	57
FICHE N°12 : RÉGION WALLONNE, DIRECTION GÉNÉRALE DES RESSOURCES NATURELLES ET DE L'ENVIRONNEMENT, DIRECTION DE LA COORDINATION DE LA PRÉVENTION DES POLLUTIONS, CELLULE RISQUES D'ACCIDENTS MAJEURS	61
FICHE N°13 : RÉGION WALLONNE, DIRECTION GÉNÉRALE DE RESSOURCES NATURELLES ET DE L'ENVIRONNEMENT, DIVISION DE LA POLICE DE L'ENVIRONNEMENT, INSPECTION SEVESO	64
4. ANALYSE TRANSVERSALE	67
4.1 A PROPOS DE LA PLACE DE LA SÉCURITÉ DANS LA STRATÉGIE DE L'ENTREPRISE	67
4.2 A PROPOS DE LA GESTION DE LA PRÉVENTION	68
4.3 A PROPOS DE LA GESTION DES ACCIDENTS.....	71
4.4 A PROPOS DE LA GESTION DE L'INCERTITUDE.....	72
4.5 A PROPOS DE L'EXPERTISE EXTERNE.....	73
4.6 A PROPOS DES RELATIONS AVEC LES POUVOIRS PUBLICS	75
5. PROBLÈMES IDENTIFIÉS.....	76

6. OBSERVATIONS GÉNÉRALES.....	77
6.1 TYPES D'INCERTITUDE	77
6.2 PROCÉDURES MISES EN PLACE POUR CERNER L'INCERTITUDE.....	77
6.3 DIFFICULTÉS RENCONTRÉES LORS D'ÉCHANGES AVEC LES POUVOIRS PUBLICS AU SUJET DES RISQUES INCERTAINS ?.....	77
6.4 BESOINS DES ENTREPRISES CONFRONTÉES AUX RISQUES INCERTAINS	78
LISTE DES SIGLES UTILISÉS.....	79
GLOSSAIRE.....	80
GÉNÉRALITÉS	80
MÉTHODOLOGIES	82
TABLE DES MATIÈRES	83