



Info

Qualité / Sécurité / Environnement



Moselle

N°17 - Septembre 2014

Actus Qualité

Outils et méthodes pour gérer la QUALITÉ

Se doter d'outils et de méthodes adaptés pour améliorer les performances de son entreprise n'est pas toujours facile car il en existe pléthore, et il faut souvent en coupler plusieurs pour atteindre de façon efficace et efficiente les résultats escomptés.

Ainsi, le KAIZEN par exemple peut être amené à pratiquer une analyse de la valeur, une analyse de processus, instaurer des cercles de qualité et conduire des opérations de benchmarking.

En fait, les outils de la qualité (analyse, statistique, suivi-contrôle,...) peuvent être répartis en deux catégories :

- Les **outils complexes** utilisés dans les domaines de l'ingénierie, de la logistique, de la métrologie, des statistiques, par les services de planification et de méthode,... Ces outils ont souvent été créés au début du siècle dernier. La plupart d'entre eux figurent déjà dans le livre de Joseph JURAN (1951) «Quality Control Handbook», guide rassemblant les concepts, outils et démarches applicables à l'amélioration de la qualité.
- Les **outils simples** d'aide à la réflexion, à l'analyse, à la méthode, utilisables par tout public sans formation particulière. C'est la JUSE (Japanese Union of Scientists and Engineers) qui fera la première diffusion systématique en 1977, de 7 outils "tout public" sélectionnés pour la simplicité de leur utilisation. Ces outils ont été dénommés les **"7M"** (1-Diagramme de Pareto, 2-diagramme causes-effets, 3-stratification, 4-check-list, 5-histogramme, 6-diagramme de dispersion, 7-graphe / carte de contrôle.

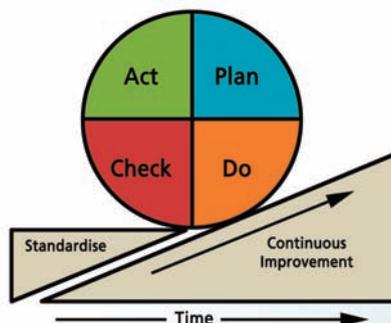
Sans aucune prétention d'exhaustivité, nous allons essayer à travers la présentation ci-après de dresser un inventaire d'un certain nombre d'outils de la qualité.

Pour analyser une performance

Il est possible de vérifier la performance à partir d'une carte de contrôle (*Inventeur : Walter A. SHEWART*). Elle permet de déterminer le moment où apparaît une cause particulière de variation d'une caractéristique, entraînant une altération du processus. Ces variantes d'utilisation sont le suivi de tableau de bord, le contrôle statistique de processus (CSP) ou la maîtrise statistique des processus (MSP) (méthode de gestion de la qualité selon laquelle on mesure, à l'aide de techniques statistiques, un processus pour déterminer s'il faut lui apporter des changements ou le maintenir tel quel).

Pour cadrer le pilotage

- Il est possible d'utiliser la roue de Deming : étapes de mise en place de la maîtrise de la qualité. Autre dénomination : le PDCA (*Plan - Do - Check - Act* : concevoir, mettre en œuvre, contrôler, réagir), la " roue de la qualité " .



Sommaire

Actualités.....	1 à 9
Qualité	1
Sécurité & Environnement	7
Flash juridique.....	9 à 11
Bourse des déchets industriels CODLOR.....	12

Cette méthode a été lancée par les qualityiciens JURAN et SHEWART à la société Bell Telephone en 1925. W. DEMING, un statisticien qui avait été stagiaire école auprès de SHEWART à cette époque, évoquera cet outil au Japon en 1950 alors qu'il était chargé de donner durant 2 mois une série de cours sur les statistiques. En 1954, l'industrie japonaise fera appel à JURAN afin qu'il expose les volets managériaux et méthodes de déploiement de la qualité. Néanmoins, le nom de DEMING est resté attaché à cet outil.

- La **Méthode Six Sigma** est une méthode de management visant à l'amélioration permanente de la qualité. Equivalent : PDCA, dont elle est une version améliorée.
- Les **cercles de la qualité** sont principalement des outils de communication. Ils ont pour but de partager l'information, d'améliorer la qualité du travail, de favoriser la compréhension des objectifs et la reconnaissance mutuelle.



Pour qu'ils fonctionnent, il faut 3 conditions :

- ✓ Qu'il existe une vraie envie d'amélioration et donc un sens des responsabilités
- ✓ Qu'il y ait un climat de confiance et donc une transparence dans la conduite des actions, bref une lisibilité du management
- ✓ Que puisse se manifester l'esprit critique, c'est-à-dire qu'il n'y ait pas de sentiment de culpabilité

Ils peuvent voir le jour sous plusieurs formes :

- ✓ Propre à l'unité de travail ou transversal
- ✓ Permanent ou temporel
- ✓ Etre à l'initiative de la hiérarchie

Pour analyser un fonctionnement

■ Il est possible d'utiliser **l'analyse de processus** (" process mapping "). Cet outil peut être décliné sous diverses formes, des plus simples au plus complexes, par exemple les suivantes :

- ✓ Le **logigramme** (synonyme : ordigramme). Schéma codifié représentant les étapes successives et logiques d'un cheminement et montrant les interactions d'une procédure, d'un processus ou d'un système à l'aide d'un ensemble de figures géométriques inter reliées (par exemple des rectangles ou des losanges).
- ✓ Le **schéma géographique** (organisation matérielle) analyse le flux matériel des activités et aide à minimiser les pertes de temps quand les extrants (output) ou les ressources sont acheminés d'une activité à une autre.
- ✓ Le **schéma fonctionnel** représente les interactions entre différentes unités de travail. Il montre par exemple comment les services fonctionnels à orientation verticale influent sur un processus à orientation horizontale mis en œuvre au sein d'une organisation.

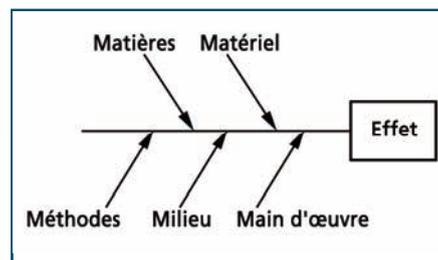
■ L'outil **PERT** (Project Evaluation and Review Technique, " technique d'évaluation et d'examen de projets "), méthode de gestion de projet permettant de définir les tâches et délais d'un projet et d'en assurer le suivi.

■ La **Stratification** est une présentation permettant la lecture simultanée de données compilées de natures et sources diverses, mettant en évidence leurs variations singulières, leurs influences respectives, l'impact du contexte, et ce pour donner une vision d'ensemble du mode de fonctionnement d'un système et de ses variables.



Pour rechercher les causes des défauts et qualifier leur impact

■ Le **Diagramme de causes et effets** ou diagramme d'Ishikawa (diagramme en arêtes de poisson). Il permet d'examiner les causes profondes des problèmes. En posant continuellement la question « Pourquoi ? », on finit par découvrir la véritable cause du problème. Généralement utilisé pour mettre en évidence les causes d'un problème et les regrouper dans des catégories distinctes (par. ex. méthode, main-d'œuvre, matériel, machines, matières).



■ La méthode des **5 pourquoi** et l'**arbre des causes**. L'analyse cause liée à ces méthodes permet de déterminer de façon rigoureuse les causes à l'origine d'un problème et par conséquent de déterminer une solution adaptée et efficace.

■ Le **diagramme de Pareto**. (Auteur: Joseph JURAN). C'est un outil d'analyse, d'aide à la décision, mais aussi de communication. Il permet de mettre en évidence la loi des « 80/20 », c'est-à-dire que 20 % des causes provoquent 80 % des effets, et donc qu'une grande partie des problèmes peut être résolue en traitant un nombre limité de causes. Il permet de déterminer les priorités d'actions.

■ L'**Histogramme** est un graphique en bandes indiquant la distribution d'une variance. Il montre également les écarts par rapport à la norme, sous forme d'analyse sélective par exemple. Il permet de mesurer la fréquence à laquelle quelque chose se produit.

■ La **MRP** (Méthodologie de résolution de problèmes) est une méthode de travail en groupe destinée à résoudre un problème,

qui utilise une combinaison de plusieurs outils tels que le Brainstorming, le diagramme de Pareto, le QQQQCCP, les 5M...

■ Le **QQQQCCP** est une méthode très efficace pour cerner le plus complètement possible un problème, une cause, une situation donnée. Elle est aussi très utile dans le travail de rédaction des procédures. Son nom vient des questions auxquelles on doit répondre :

- ✓ **Quoi ?** : De quoi s'agit-il ? (objet, opération, nature,...)
- ✓ **Qui ?** : Qui est concerné ? (exécutants, qualification)
- ✓ **Où ?** : Où cela se produit-il ?
- ✓ **Quand ?** : Quand cela survient-il ? (durée, fréquence...)
- ✓ **Comment ?** : Comment procède-t-on ? (matériel, matières, méthode...)
- ✓ **Combien ?** : Combien de fois cela se produit-il ?
- ✓ **Pourquoi ?** : Pourquoi cela se passe-t-il ainsi ?

Pour choisir la solution appropriée

■ La **matrice de compatibilité** (matrice d'aide à la décision) se présente sous la forme d'un tableau à double entrée, croisant des critères de choix et des solutions, problèmes ou actions d'amélioration

■ La démarche **8D** ou **8 Do** a pour objectif la résolution complète d'un problème en remontant jusqu'aux causes profondes afin d'éviter qu'il ne réapparaisse. Elle structurée et se veut collaborative, s'appuyant sur l'expérience des acteurs concernés. Elle comporte les 8 étapes suivantes :

- ✓ 1D : Constitution d'un groupe de travail
- ✓ 2D : Définition du problème à traiter
- ✓ 3D : Définition des actions curatives immédiates
- ✓ 4D : Recherche des causes du problème
- ✓ 5D : Sélection des actions correctives
- ✓ 6D : Validation et mise en place des actions correctives retenues
- ✓ 7D : Détermination des actions préventives pour éviter toute récurrence
- ✓ 8D : Mesure de l'efficacité des actions engagées, reconnaissance du travail de l'équipe, clôture du dossier.

- **Arbre de décision** : Représentation en arborescence qui permet à partir d'un objectif de départ de décliner l'ensemble des objectifs intermédiaires et les moyens à mettre en œuvre.

Pour optimiser - sécuriser un problème

- L'**AMDEC** (ou Analyse des Modes de Défaillances de leurs Effets et de leur Criticité) est une technique d'analyse préventive permettant d'identifier et de traiter les causes potentielles de défauts et de défaillance avant qu'ils ne surviennent. L'AMDEC est une méthode rigoureuse de travail en groupe, très efficace grâce à la mise en commun de l'expérience et des connaissances de chaque participant, à condition toutefois que l'animateur AMDEC soit suffisamment expérimenté.

Grille AMDEC

N°	Fonction ou Opération	DEFAILLANCE			DETECTION	CRITICITE			
		Effet	Mode	Causes		G	F	D	IPR

On peut faire :

- ✓ Une AMDEC Produit, pour vérifier la conformité d'un produit par rapport aux exigences du client,
- ✓ Une AMDEC Processus, pour valider la fiabilité du processus de fabrication,
- ✓ Une AMDEC Moyen, pour vérifier la fiabilité d'un équipement.

Le principe consiste à recenser toutes les causes potentielles de chaque mode de défaillance et d'évaluer la criticité. Cette dernière résulte d'une triple cotation quantifiée :

- ✓ note "G" : Gravité ou sévérité de l'effet du défaut ou de la défaillance,
- ✓ note "O" : Occurrence ou fréquence d'apparition de la cause,
- ✓ note "D" : Détection : probabilité de non détection de la cause.

L'indice de criticité est obtenu par le produit des trois notes : **C = G X O X D**

Plus la criticité est importante, plus le mode de défaillance considéré est préoccupant. Lorsque la criticité dépasse la limite prédéfinie par le groupe, ce dernier recherche les actions d'amélioration possible pour la ramener à un niveau acceptable en jouant sur :

- ✓ la gravité (exemple : la gravité d'une fuite de carburant sera diminuée par la mise en place d'un bassin de rétention),
- ✓ l'occurrence (exemple : en augmentant la fiabilité d'un composant, en jouant sur la maintenance préventive ...),



- ✓ La non-détection (exemple : en mettant en place des outils de contrôle et de surveillance, en formant les contrôleurs...).

- Le **diagramme de Gantt** est un outil permettant de modéliser la planification de tâches nécessaires à la réalisation d'un projet. Il sert de support au paramétrage et à la gestion de projet.
- La **matrice "QFD"** (*Quality Function Deployment*), également dénommée la "maison de la qualité" est un tableau à double entrée recoupant les étapes du processus et les exigences de la clientèle. Un système de notation permet de préciser les points critiques dans la matrice et même d'en suivre l'évolution (= tableau de bord figuratif).
- Le **kanban**, système d'étiquettes permet le suivi de production (utilisé dans le juste-à-temps).
- Le **Poka Yoké** : système d'alerte visant à éviter (yoke) les erreurs involontaires (poka) au niveau des opérateurs (recours à des moyens simples comme la vue et l'ouïe pour empêcher les incidents de fonctionnement). Inventé par un ingénieur japonais nommé Shigeo Shingo (concepteur du système SMED).
- La **défauthèque** a pour but de : recenser, formaliser, garder en mémoire les défauts
- Le **5S** est un outil d'amélioration continue permettant d'optimiser l'organisation et l'efficacité d'un poste de travail, d'un service, d'une entreprise. Il est basé sur la participation du personnel qui prend en charge et organise son espace de travail.

C'est un outil essentiel pour amorcer une démarche de Qualité Totale (TQM). L'appellation " 5 S " vient des initiales des mots clés de la méthode :

- ✓ Seiri / Débarrasser (éliminer ce qui est inutile)
- ✓ Seiton / Ranger (classer, ordonner ce qui est utile)
- ✓ Seiso / Nettoyer (tenir propre les outils, les équipements, l'atelier...)
- ✓ Seiketsu / Organiser (établir et formaliser des règles)
- ✓ Shitsuke/ Maintenir la rigueur (respecter les règles).

Cette méthode :

- ✓ Améliore la productivité, l'efficacité et la Qualité
- ✓ Diminue les pannes (gravité/fréquence)
- ✓ Réduit les pertes de temps (recherche d'un outil...)
- ✓ Contribue à l'implication et à la motivation du personnel
- ✓ Inspire confiance et donne une bonne image de l'entreprise (un environnement propre et agréable est votre meilleure publicité)
- ✓ Améliore la sécurité au travail et réduit les risques de pollution
- ✓ Libère de l'espace inutilement utilisé
- ✓ Permet au personnel d'avoir une meilleure qualité de vie au travail.



■ Le Kaizen

Le mot « *kaizen* » est la fusion des deux mots japonais « *kai* » et « *zen* » qui signifient respectivement « changement » et « bon ». La traduction française courante est « amélioration continue ».

Le *kaizen* est un processus d'améliorations concrètes, simples et peu onéreuses réalisées dans un laps de temps très court. Mais le *kaizen* est tout d'abord un état d'esprit qui nécessite l'implication de tous les acteurs.

Démarche :

Elle repose sur des petites améliorations faites au quotidien, constamment. C'est une démarche graduelle et douce, qui s'oppose au concept de l'innovation, qui est souvent le résultat d'un processus de réingénierie. En revanche, le *kaizen* tend à inciter chaque travailleur à réfléchir sur son lieu de travail et à proposer des améliorations. Donc contrairement à l'innovation, le *kaizen* ne demande pas beaucoup d'investissements financiers, mais une forte motivation de la part de tous les employés.

En conséquence, plus qu'une technique de management, le *kaizen* est une philosophie, une mentalité devant être déployée à tous les niveaux de l'entreprise. Sa bonne mise en œuvre passe notamment par :

- ✓ une réorientation de la culture de l'entreprise
- ✓ la mise en place d'outils et concepts comme la roue de Deming (cycle PDCA), les outils du TQM (gestion globale de la qualité), un système de suggestion efficace et le travail en groupe
- ✓ la standardisation des processus.
- ✓ un programme de motivation (système de récompense, satisfaction du personnel...)
- ✓ une implication active du management pour le déploiement de la politique
- ✓ un accompagnement au changement, lorsque le passage au *kaizen* représente un changement radical pour l'entreprise.

Objectifs du Kaizen :

- ✓ Simplification des flux
- ✓ Amélioration de la qualité
- ✓ Amélioration des délais
- ✓ Amélioration de la productivité
- ✓ Amélioration de la gestion des fournisseurs
- ✓ Développement de nouveaux produits.

Méthodologies principales appliquées à la méthode Kaizen :

- ✓ PDCA
- ✓ 5S
- ✓ QOOCCP
- ✓ Poka-yoke
- ✓ SMED
- ✓ TPM

- ✓ TQM
- ✓ Juste-à-temps
- ✓ Lean management
- ✓ Kanban

■ L'**autodiagnostic** a pour objectif de détecter les points à améliorer en priorité dans un périmètre clairement identifié. On admet implicitement qu'il n'est pas possible de tout faire à la fois. Il comporte les opérations suivantes :

- ✓ Etablir la liste des couples clients/produits de l'unité choisie :
 - Qu'en pense-t-on du point de vue de la qualité ?
 - Vérification sur le terrain
- ✓ Analyser les coûts de défaillance
- ✓ Etudier les processus de production concernés
- ✓ Analyser les prestations internes et les supports
- ✓ Analyser le fonctionnement social de l'unité

■ Le Lean

Le *lean* (littéralement « maigre », « épuré », « dégraissé ») s'intéresse à la performance (productivité, qualité). Ce système vise à ne produire que le strict minimum, au bon moment et de façon la plus efficace possible. Les tenants du *lean* recherchent la performance par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (muda en japonais, dont il existe sept catégories : productions excessives, attentes, transports et manutentions inutiles, tâches inutiles, stocks, mouvements inutiles et productions défectueuses). Il trouve ses sources au Japon dans le Toyota Production System (TPS). Adaptable à tous les secteurs économiques, principalement implanté dans l'industrie automobile, le *lean* poursuit son expansion au sein des activités manufacturières et commence à se développer dans des secteurs comme le service à la personne, la santé et les services administratifs.

Concepts de base :

La pensée *lean* repose sur deux concepts principaux : le juste-à-temps et le jidoka. Les outils du juste-à-temps sont le temps TAKT, le lissage, le flux continu en pièce à pièce, le flux tiré, le changement rapide d'outils (SMED), l'intégration de la logistique ; les outils du Jidoka (peu visibles chez Toyota, et donc par le fait moins connus en dehors de l'entreprise) sont la séparation de l'homme et de la machine, les outils d'arrêt de production au premier défaut (andon), les méthodes d'élimination des causes d'erreur (poka yoke), d'analyse de problème (« Cinq pourquoi »), la réingénierie des équipements de production.

On peut distinguer quatre niveaux d'analyse du système de pensée *lean* :

- ✓ **Une redéfinition de la valeur produite par l'entreprise**
 - la valeur ajoutée d'une tâche contribuant à un processus doit être définie du point de vue du client
 - l'entreprise doit assurer un écoulement sans interruption de la valeur le long de sa chaîne de production (en termes plus triviaux, on fait la « chasse aux stocks »).
- ✓ **Le développement d'un schéma productif caractéristique**
 - l'entreprise produit en « tirant » sa production en fonction de la demande et non en « poussant » en fonction des capacités locales de production
 - les tâches productives sont standardisées de manière à faciliter l'amélioration continue par suppression des tâches non créatrices de valeur
 - l'entreprise entretient une relation partenariale riche avec ses fournisseurs et les incite à adopter ses méthodes de production.
- ✓ **Le développement d'attitudes managériales originales**
 - les managers et les travailleurs doivent trouver et éliminer les causes profondes des problèmes dès que ces derniers surviennent
 - chaque employé est incité à réfléchir et à proposer des améliorations du système productif. Ceci débouche sur des chantiers ponctuels d'amélioration (kaizen)
 - le management doit se dérouler « sur le terrain », car seule l'expérience directe des situations de crise permet un diagnostic efficace
 - les décisions sont nécessairement adoptées par consensus.
- ✓ **La formulation d'une stratégie à long terme**
 - l'entreprise doit privilégier les enjeux de long terme en explicitant son objectif global et en l'inscrivant de façon soutenable dans l'avenir
 - l'entreprise doit rechercher en permanence l'excellence.

Pour gérer les premières étapes d'une analyse

■ Le **diagramme KJ**. Il fait partie des 7 outils de la qualité diffusés par les Japonais. À l'origine, dénommé " diagramme des affinités " (Affinity Diagram), il est fréquemment utilisé dans l'animation des groupes de travail, ce diagramme sert à regrouper des idées, des opinions se rattachant à des problématiques diverses et

à créer des liens entre elles afin de les rapprocher par catégories

- Le **QOOQCCP**
- Les **cinq pourquoi**
- **L'Analyse des forces et faiblesses** peut être simplement constituée d'un tableau distinguant les deux catégories, en vis-à-vis par thème.
- **L'Analyse de la variance**
- **Le brainstorming** (remue-méninges).
- **Le QRQC** (Quick Response, Quality Control), méthode développée au Japon puis reprise en France et en Europe, d'abord dans le milieu automobile, et maintenant plus largement. Méthode visuelle de résolution de problème, au plus près du terrain, impliquant celui qui a détecté l'anomalie.
- La **Matrice Auto-Qualité** fait partie de la boîte à outils de certaines méthodes de résolution de problème, et d'implication du personnel. Elle identifie le lieu d'apparition d'un défaut et son lieu de détection.
- **L'Analyse de la Valeur** (AV)

Nous utilisons toutes et tous les notions d'AV à notre quotidien lorsque nous nous posons la question : « Est-ce que ça vaut le coup ? »

Professionnellement l'AV peut s'appliquer sur les produits ou services à concevoir ou existants à améliorer, sur des processus, bref à toutes les activités humaines.

Cette méthode ne permettra pas de résoudre des dysfonctionnements ou réorganiser une entreprise, mais permettra par contre de se poser les bonnes questions en éliminant les fausses contraintes si vous voulez réaliser un produit ou un service à moindre coût.

J.-P. Hubérac - Guide des méthodes de la qualité

L'AV peut être utilisée soit pour améliorer un produit ou un service déjà existant, soit être mise en œuvre directement au moment de sa conception. Le but de cette méthode est de concevoir un " produit " parfaitement adapté aux besoins de son utilisateur et ce, au coût le plus faible. Elle améliore donc la qualité d'un " produit " sans en augmenter le coût ou diminue le coût du produit sans réduire le niveau des services attendus.

Le " produit " peut-être un produit existant ou nouveau, simple ou complexe, répétitif ou unique, mais peut être aussi un processus administratif ou industriel, un service interne à une entreprise ou vendu par cette entreprise. La méthode peut donc s'appliquer dans toutes les entreprises, l'ensemble des services et tous les secteurs

économiques. Lorsqu'il s'agit d'analyse de la valeur de produit on parle de " Value Analysis ", lorsque c'est de l'analyse de la valeur en conception de " Value engineering " et enfin, pour de l'analyse de la valeur en gestion on parle de " Value Management ".

C'est une démarche fonctionnelle, économique, pluridisciplinaire. qui : - s'intéresse au produit - repose sur des concepts - s'appuie sur des coûts - s'articule sur des fonctions - utilise des outils normalisés - impose des conditions de mise en œuvre.

Le plan de travail s'établit selon 7 phases :

1. Orientation de l'action
2. Recherche de l'information
3. Analyse des fonctions et des coûts
4. Recherche d'idées et de voies de solution
5. Étude et évaluation des solutions
6. Bilan prévisionnel et proposition de choix
7. Suivi de réalisation

Définition de l'AFNOR :

« L'Analyse de la Valeur est une méthode de compétitivité, organisée et créative, visant à la satisfaction de l'utilisateur, par une démarche spécifique de conception, à la fois fonctionnelle, économique et pluridisciplinaire. La valeur d'un produit est une grandeur qui croît lorsque la satisfaction du besoin augmente et/ou que le coût du produit diminue. La valeur peut donc être considérée comme le rapport entre l'aptitude aux fonctions divisée par le coût des solutions. »



Autres outils de la qualité

■ La certification ISO 9001

Elle garantit aux clients et autres parties intéressées que le système de management de la qualité mis en œuvre dans l'entreprise est conforme aux exigences du référentiel de la norme ISO 9001.

La vérification de cette conformité est assurée à travers un audit mené par un organisme indépendant (ex : AFAQ, BUREAU VERITAS, TÜV,...) accrédité par le COFRAC (Comité Français d'Accréditation).

La certification doit être perçue comme la preuve que l'entreprise s'est lancée dans une démarche d'amélioration continue afin de mieux satisfaire ses clients et autres parties intéressées, la norme constituant l'outil d'aide pour structurer et mettre en place la démarche.

Au sein du personnel de l'entreprise, la démarche semble réussie si les exigences relatives au SMQ sont intégrées dans la façon de travailler de tous les jours sans constituer une charge de travail supplémentaire.

« La façon dont est perçue une démarche de certification dans une entreprise est symptomatique de l'état d'esprit qui y règne. Si tout un chacun comprend qu'il faut satisfaire le client pour assurer la pérennité de l'entreprise et que la satisfaction du client passe également par la motivation du personnel et la rentabilité pour l'entreprise, la certification n'est qu'une bonne méthode qui permet de progresser sur la voie de la Qualité Totale. Si le personnel pense que la certification est un subterfuge pour l'exploiter davantage, le problème de l'entreprise ne se pose pas au niveau de la mise en œuvre des normes, mais de l'adaptation de son management. »

J.-P. Hubérac - Guide des méthodes de la qualité

■ Les systèmes de suggestions

Ces outils ne fonctionneront correctement que dans une atmosphère favorable s'ils sont intégrés dans le SMQ. Leur objectif est de faire remonter de façon formelle les constats, requêtes et propositions d'amélioration de tout le personnel afin :

- ✓ D'améliorer l'existant
- ✓ De favoriser l'innovation
- ✓ D'impliquer le personnel
- ✓ De le motiver
- ✓ ...



Il n'existe pas de système de suggestion type. Il doit être adapté à chaque cas en fonction de l'activité, de l'environnement, des objectifs recherchés,... et avoir les caractéristiques suivantes :

- ✓ Etre à la portée de tous
- ✓ Etre simple et facile à utiliser
- ✓ Etre suivi (Nommer un responsable du suivi - se fixer un délai maximum pour apporter des réponses -...)
- ✓ Impliquer la hiérarchie directe
- ✓ Mettre en œuvre un système de reconnaissance (primes, cadeaux, investissements, publications honorifiques,...) pour les suggestions retenues
- ✓ ...

■ Le Total Quality Management ou TQM

La qualité totale (*Total Quality Management*, TQM en anglais) est une démarche de gestion de la qualité dont l'objectif est l'obtention d'une très large mobilisation et implication de toute l'entreprise pour parvenir à une qualité parfaite en réduisant au maximum les gaspillages et en améliorant en permanence les éléments de sorties (outputs).

Elle cherche à concilier les intérêts du client, du personnel, des managers, de l'actionnaire, des sous-traitants ou fournisseurs et de la collectivité.

La réussite de sa mise en œuvre suppose un management et un leadership exemplaire pour créer l'effet d'entraînement indispensable.

■ Le Benchmarking



Le *benchmarking* (en français analyse comparative ou parangonnage) est une technique de marketing ou de gestion de la qualité qui consiste à étudier et analyser les techniques de gestion, les modes d'organisation des autres entreprises afin de s'en inspirer et d'en retirer le meilleur. C'est un processus continu de recherche, d'analyse comparative, d'adaptation et d'implantation des meilleures pratiques pour améliorer la performance des processus dans une organisation.

Un *benchmark* est un indicateur chiffré de performance dans un domaine donné (qualité, productivité, rapidité et délais, etc.) tiré de l'observation des résultats de l'entreprise qui a réussi le mieux dans ce domaine. Cet indicateur peut servir à définir les objectifs de l'entreprise qui cherche à rivaliser avec elle.

Le principe est très simple, mais son application peut se révéler difficile dans certains cas.

■ Le Management par Projets

Son succès repose sur la faculté à décloisonner l'entreprise pour un projet précis, c'est-à-dire faire travailler ensemble, temporairement, des personnes complémentaires appartenant à des services différents. Cette organisation entraîne un certain nombre de conséquences comme :

- ✓ La réaffectation du pouvoir. C'est le chef de projet qui dirige l'ensemble de ses collaborateurs et non plus leur chef respectifs
- ✓ Le travail en simultané et non plus en séquentiel
- ✓ Un changement dans les habitudes de travail

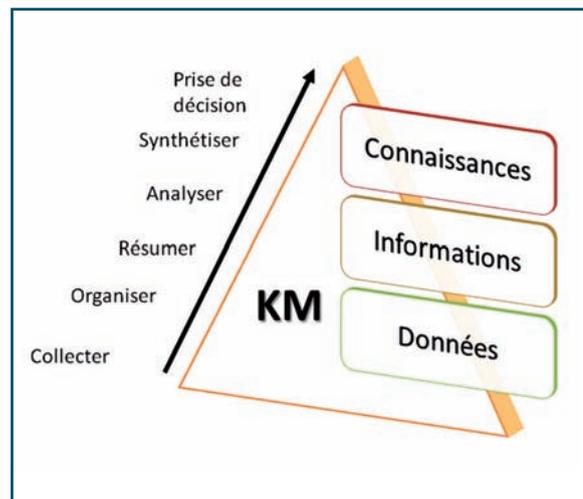
■ Le Knowledge Management

On appelle « **Knowledge Management** » (noté *KM*, en français *management des connaissances* ou *management par les connaissances*) les méthodes et outils logiciels permettant d'identifier, de capitaliser les connaissances de l'entreprise afin notamment de les organiser et de les diffuser.

On distingue généralement les **connaissances tangibles** (également appelées *connaissances explicites*) de l'entreprise, contenues dans les bases de données ou bien dans tous les documents papiers ou électroniques, des **connaissances tacites** (également appelées *connaissances intangibles*) composées des connaissances, du savoir-faire et des compétences de l'ensemble du personnel (on parle ainsi de « capital immatériel »).

Le projet de gestion des connaissances est articulé autour de 5 phases, souvent connus sous le terme de « cercle vertueux de la gestion des connaissances » :

- ✓ Le repérage des connaissances ;
- ✓ La préservation des connaissances ;
- ✓ La valorisation des connaissances ;
- ✓ La création et le partage des connaissances ;



■ Le Reengineering ou Business Process Reengineering (BPR)

Le REENGINEERING est une remise en cause fondamentale et une redéfinition radicale des processus opérationnels pour obtenir une amélioration spectaculaire des principales performances en matière :

- ✓ de coûts,
- ✓ de rapidité,
- ✓ de service,
- ✓ donc de Qualité.

Néanmoins, il n'est pas :

- ✓ un remède minute pour l'entreprise,
- ✓ un nouveau *truc* pour accroître miraculeusement la qualité d'un produit ou d'un service, ou pour éliminer certains coûts
- ✓ un programme de motivation des salariés ou de stimulation de la force de vente
- ✓ un jeu de hasard mais un jeu de logique et d'intelligence.

Le BPR est un processus vertical allant du haut vers le bas, propageant la notion de vision managériale, et, ayant pour but des améliorations radicales de performance à court terme. Son concept est fondé sur une réorganisation complète du processus de travail et de la division des tâches afin d'en réduire le temps et les efforts. *Son objectif avéré est de repenser l'ancien processus au lieu d'essayer de le réparer et de l'optimiser.*

Par contre, il est impératif de déployer une politique et un plan de communication avant sa mise en place pour éviter qu'un certain nombre de salarié ne souffre de part la réorganisation structurelle.

Le concept de BPR nourrit l'orientation vers :

- ✓ l'innovation,
- ✓ le besoin de changement,
- ✓ le désir de se concentrer sur l'avenir au lieu de contempler le passé.

Il permet d'anticiper collectivement, via des interrogations individuelles, les modifications structurelles :

- ✓ des marchés,
- ✓ des évolutions technologiques.

Votre CCI vous propose des diagnostics environnement et santé/sécurité au travail

Ces deux diagnostics ont été développés dans l'esprit de permettre au conseiller CCI lorsqu'il visite votre entreprise, de dresser rapidement un état des lieux :

- de vos pratiques
- de votre maîtrise des risques
- de votre respect des exigences réglementaires
- de l'implication des différentes parties intéressées

Public concerné :

- En santé et sécurité au travail : toute entreprise souhaitant améliorer ses performances dans ce domaine
- En environnement : toute entreprise ayant des impacts avérés sur l'environnement et souhaitant améliorer ses performances dans ce domaine. On recommandera ce diagnostic essentiellement aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE). *Toutefois, un 2^{ème} diagnostic simplifié à destination des entreprises non ICPE est en cours de développement.*

Durée du diagnostic :

Elle est variable en fonction des activités, du nombre de salariés, des problématiques rencontrées et des objectifs de l'entreprise (simple état des lieux, volonté affirmée de se mettre en conformité avec la réglementation et de



s'améliorer, levée d'une mise en demeure ou d'une injonction de l'administration, engagement dans un système de management,...). En moyenne, la réalisation du diagnostic oscille entre 2H00 et 3H00.

Objectifs :

- Analyser la situation et formaliser l'analyse des risques
- Evaluer le degré de maîtrise des risques (global ou par thème)
- Identifier des pistes de progrès
- Ecrire un plan d'actions et assurer le suivi
- Fournir des outils et/ou orienter vers des experts

Contact :

Olivier BERTRAND
Tél : 03 87 52 31 84
Email : obertrand@moselle.cci.fr



Déroulement du diagnostic :

PREAMBULE

- Réunion d'introduction (déroulement, objectif, durée...)
- Définition des moyens et des documents nécessaires
- Confirmation de la confidentialité
- Visite du site



DIAGNOSTIC

- Questionnaire suivant différents thèmes (réglementation, air, eau, bruit, déchets, produits chimiques,...)
- Analyse des pratiques
- Vérification de la conformité réglementaire
- Implication des parties intéressées

Signalétique | Dirigeants | **Analyse interne** | Synthèse | Conclusions | Préconisations | Notes

Avec les titres

Thème	Rép.
1 Activité et contexte réglementaire	
1.1 Activité et contexte réglementaire	
1.1.1 L'établissement est-il soumis à la législation des «In» OUI	
1.1.2 Si oui, à quel régime est soumis votre établissement? OPT	
1.1.3 Vous êtes-vous assuré de son actualisation ? OUI	
1.1.4 Êtes-vous assujéti à la redevance annuelle installa NON	
1.1.5 Connaissez-vous les dates de votre arrêté préféc OUI	
1.1.6 Vous n'avez jamais fait l'objet de Procès Verbaux : NON	
1.1.7 Vous n'avez jamais fait l'objet de mise en demeure NON	
1.1.8 Avez-vous déclaré les modifications et/ou extensio OUI	

Activité et contexte réglementaire

L'établissement est-il soumis à la législation des «Installations Classées pour la Protection de l'Environnement» (ICPE) ?

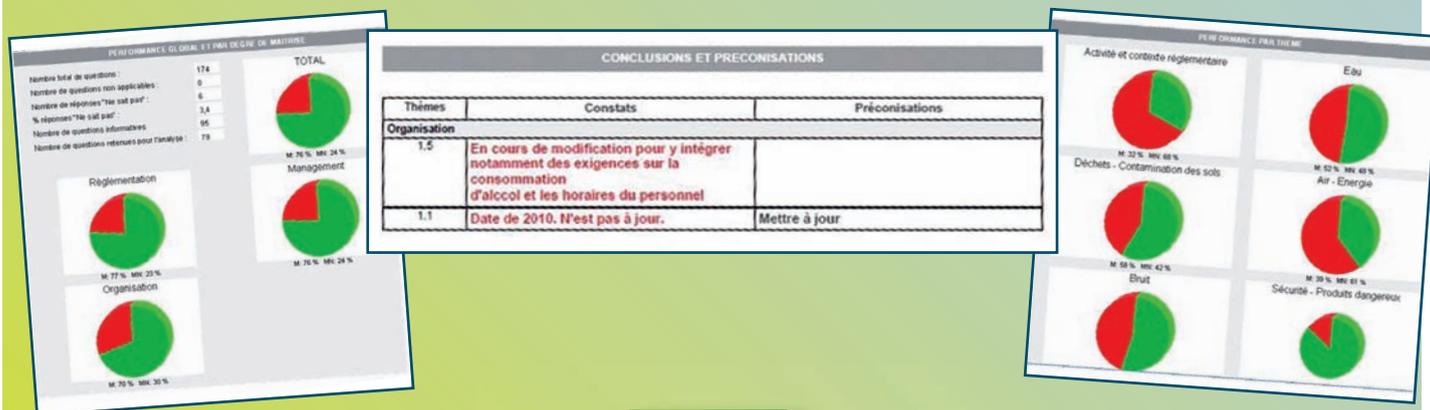
1. OUI 2. NON Ne sait pas. Non applicable.

Pondération 0



RAPPORT

- Evaluation de la maîtrise du risque (constat, réglementation, bonnes pratiques...)
- Graphiques : performance ou degré de maîtrise global ou par thème
- Prescription de préconisations (plans d'actions)



RESTITUTION

- Commenter le rapport à l'entreprise
- Identifier les besoins éventuels en ressources externes (outils, BE, consultants, CCI...)
- Proposer un planning de suivi

CCI MAP® | Entreprise : 001157

Incendie / explosion

1. Vérifiez-vous régulièrement qu'il n'y a pas d'obstacles aux dégagements dans les locaux ? OUI

Article R4227-4 du Code du Travail
 Les établissements comportent des dégagements tels que portes, couloirs, circulations, escaliers, rampes, rebords de manège à permettre une évacuation rapide de tous les occupants dans des conditions de sécurité maximales. Ces dégagements sont toujours libres. Aucun objet, marchandise ou matériel ne doit faire obstacle à la circulation des personnes ou réduire la largeur des dégagements au-dessous des minima fixés à l'article R. 4227-5. Ces dégagements sont dotés de manèges à entre les cols-90-90.

2. Les dégagements sont ils conformes ? (largeur, sens d'ouverture, répartition sur le site, etc...) OUI

Article R4227-5 du Code du Travail
 Les locaux auxquels les travailleurs ont normalement accès sont desservis par des dégagements dont le nombre et la largeur exigibles s'établissent comme suit :

Effectif	Nombre de dégagements	Largeur totale cumulée
Moins de 20 pers.	1	0,80m
De 20 à 100 pers.	1	1,50m
De 101 à 300 pers.	2	2m

Flash Juridique Les derniers textes parus...

Amiante

Recommandations du Haut Conseil de la santé publique - 14 août 2014 -

L'HCSP a publié un rapport recouvrant un certain nombre de recommandations pour la gestion du risque amiante dans l'habitat et l'environnement.

En France, les bâtiments font l'objet d'une réglementation relative au risque d'exposition à l'amiante depuis 1996. Un seuil d'empoussièrement a été fixé à **5 fibres d'amiante par litre d'air**, à partir duquel doivent être entrepris des travaux de désamiantage ou de confinement des matériaux amiantés.

Cette valeur correspond au niveau moyen qui était mesuré dans l'air en milieu urbain dans les années 70. Le dépassement de cette valeur à l'intérieur des locaux doit être interprété comme une pollution liée à la dégradation des matériaux et produits contenant de l'amiante, ou à une contamination provoquée par des travaux qui sont susceptibles de générer un risque d'exposition des occupants du bâtiment.

Dans ce rapport, le HCSP a analysé les procédures en place et la cohérence entre les réglementations (codes de la santé, du travail et de l'environnement), les normes et les pratiques concernant le repérage de l'amiante, les mesures d'empoussièrement et la gestion des expositions environnementales à l'amiante (d'origine naturelle, industrielle ou liées aux déchets amiantés).

Le HCSP déplore une réglementation trop complexe qui ne s'appuie pas assez sur les normes, un faible contrôle des pratiques qui, dans de nombreux cas, ne sont pas conformes à la réglementation, et une connaissance insuffisante du risque lié à la présence d'amiante dans les bâtiments.

Le HCSP formule de nombreuses recommandations pour rendre cohérentes les différentes réglementations sur l'amiante et réduire l'écart entre ces réglementations et la pratique, appelant à leur mise en œuvre dans les plus brefs délais pour améliorer la gestion des risques liés aux expositions à l'amiante. Cette politique de mise en conformité est la priorité préconisée par le HCSP.

Ces conditions remplies, **le HCSP propose pour le seuil de déclenchement des travaux une valeur de 2 f/L applicable au 1/1/2020.**

Le HCSP préconise une évaluation de l'évolution des pratiques à cette échéance. En fonction des résultats de cette évaluation, la possibilité d'un abaissement supplémentaire du seuil pourrait être considérée.

REACH

Règlement n°895/2014 de la commission du 14 août 2014

Service national d'assistance réglementaire REACH

Ce texte modifie l'annexe XIV du règlement REACH n°1907/2006 en y ajoutant 9 nouvelles substances soumises à autorisation.

Les substances concernées sont les suivantes : Formaldéhyde, produits de réaction oligomères avec l'aniline (MDA technique), Acide arsénique, Ether de bis (2-méthoxyéthyle) (diglyme), 1,2-dichloroéthane (DCE), 2,2'-dichloro-4,4'-méthylènedianiline (MOCA), Tri(chromate) de dichrome, Chromate de strontium, Hydroxyoctaoxodizincatédichromate de potassium, Chromate octahydroxyde de pentazine.

Toutes ces substances sont cancérogènes, à l'exception de l'Ether de bis (2-méthoxyéthyle) (diglyme) inscrit en raison de son caractère reprotoxique.

Nanomatériaux

Guide pour l'identification des nanomatériaux en entreprise

L'INRS a publié en juillet 2014 un guide d'aide au repérage des nanomatériaux en entreprise.

Il s'adresse à tous les préventeurs de terrain qui sont amenés à identifier des opérations potentiellement exposantes aux nanomatériaux. Cette aide au repérage des nanomatériaux manufacturés manipulés en entreprise et à la prise en compte des risques associés vise plus précisément à renseigner les nanomatériaux qui sont fabriqués ou utilisés dans une dizaine de secteurs d'activité.

Il est constitué de 2 parties. La première dresse un état des connaissances sur les nanomatériaux : généralités (définitions, réglementation, toxicité, exposition professionnelle), repérage et

identification des nanomatériaux, évaluation des risques et mesures de prévention. La seconde traite des secteurs concernés par la fabrication ou l'utilisation de nanomatériaux. Cette partie se présente sous forme de fiches pour une dizaine de secteurs d'activités : Agroalimentaire, Construction, bâtiment et travaux publics, Cosmétique, produit et équipement de soin et d'hygiène, Energie et environnement, Peinture, vernis et encre, Pharmacie et santé, Plasturgie et caoutchouc, Textile, habillement, papier et carton. Pour chaque secteur d'activité, sont répertoriés les nanomatériaux manipulés et les propriétés ou fonctionnalités apportées en fonction des applications envisagées.

REACH

Guide sur les exigences d'informations et l'évaluation de la sécurité chimique (Mise à jour du chapitre R.7a)

Une nouvelle version du chapitre R. 7a de ce guide vient d'être mise en ligne par l'Agence européenne des produits chimiques. Cela implique une mise à jour complète de sous-sections liées aux tests pour la mutagénicité.

Ce guide décrit les exigences d'information découlant du règlement n° 1907/2006 dit REACH concernant les propriétés des substances, l'exposition, l'utilisation et les mesures de gestion des risques, ainsi que l'évaluation de la sécurité chimique.

Fiches de données de sécurité (FDS)

Guide électronique

L'Agence européenne des produits chimiques (ECHA) vient de mettre en ligne sur son site Internet un nouveau guide interactif sur l'utilisation des fiches de données de sécurité et des scénarios d'exposition.

Ce nouveau **guide électronique** (en version anglaise) vise à aider les bénéficiaires des fiches de données de sécurité (FDS) attachées aux substances à utiliser ces fiches.

Sa structure simple permet de l'utiliser comme un outil de formation ou comme un outil de référence. Il est possible d'avoir un aperçu rapide de certains points clés ou d'avoir des explications plus approfondies si besoin. Des conseils sont donnés sur la façon d'utiliser les informations de la fiche de données de sécurité.

ICPE soumises à (D) sous la rubrique n°1185

Arrêté du 4 août 2014

Publics concernés : exploitants d'installations soumises à déclaration au titre de la rubrique 1185 de la nomenclature des ICPE.

Objet : substances appauvrissant la couche d'ozone, gaz à effet de serre fluorés, déclaration, contrôles périodiques.

Entrée en vigueur : le présent arrêté entre en vigueur le 1^{er} janvier 2015.

Notice : le présent arrêté comprend les prescriptions générales applicables aux installations soumises à déclaration au titre de la rubrique n° 1185, suite à la modification du champ de cette rubrique.



Il prévoit également des contrôles périodiques pour l'emploi de fluides dans des équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompes à chaleur).

REACH

Avis du 9 août 2014

Le ministère en charge de l'écologie a publié un avis aux opérateurs économiques sur l'obligation de communiquer des informations sur les substances contenues dans les articles en application des articles 7.2 et 33 du règlement (CE) n° 1907/2006 REACH.

Le 16 décembre 2013, l'Agence européenne des produits chimiques a publié sur son site internet (<http://echa.europa.eu/fr/candidate-list-table>) la liste actualisée des substances candidates à l'autorisation (dite "liste candidate") qui comporte désormais 151 substances listées en annexe.

La liste candidate, définie à l'article 59.1 du règlement (CE) n° 1907/2006 REACH, identifie des substances extrêmement préoccupantes en vue de leur inclusion éventuelle, à plus ou moins long terme, dans l'annexe XIV du règlement (annexe "Liste des substances soumises à autorisation"). Les substances incluses dans la liste candidate ne font pas l'objet, à ce titre, d'une interdiction ni d'une restriction et peuvent continuer à être mises sur le marché. Cependant, pour ce qui concerne les substances contenues dans des articles, l'obligation de communiquer certaines informations devient applicable.

Sortie du statut de déchets pour les broyats d'emballage en bois...

Arrêté du 29 juillet 2014

Le présent arrêté fixe les critères dont le respect permet à l'exploitant d'une installation relevant de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement prévue à l'article R. 511-9 du code de l'environnement, de faire sortir du statut de déchet des broyats d'emballages en bois pour un usage direct comme combustibles de type biomasse dans une installation de combustion.

Stockage de liquides inflammables liquéfiés relevant du régime de l'autorisation au titre de la rubrique n°1412

Arrêté du 28 juillet 2014

Ce texte modifie l'arrêté du 2 janvier 2008 relatif aux stockages contenant plus de 50 tonnes de gaz inflammables liquéfiés relevant du régime de l'autorisation au titre de la rubrique n°1412 à l'exception des stockages réfrigérés ou cryogéniques.

Il introduit de nouvelles règles techniques et en renforce d'autres, aux articles 5, 11 et 12, en vue de prévenir et de réduire les risques d'accident ou de pollution. Ces dispositions s'appliquent aux installations nouvelles et existantes à partir du 9 août 2014.

En dehors des heures d'exploitation, l'exploitant met en place une surveillance de l'installation, par



gardiennage ou télésurveillance, chargée de donner l'alerte en cas de détection de gaz ou de flamme. Il désigne une ou plusieurs personnes compétentes chargées d'effectuer les actions nécessaires pour mettre en sécurité les installations et définit une procédure précisant les modalités d'appel de ces personnes, les conditions d'appel des secours extérieurs au regard des informations disponibles et les actions à réaliser.

Le préfet peut prescrire un système alternatif au système d'application d'eau de refroidissement mis en place pour les réservoirs aériens ne disposant pas d'une protection leur permettant de résister à toutes les agressions thermiques décrites dans l'étude de dangers. Ces réservoirs doivent être surveillés par une détection de flamme. Le déclenchement de la détection active la mise en service du système de refroidissement ainsi qu'une alarme perceptible par le personnel concerné.

Arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des ICPE soumises à autorisation

Arrêté du 17 juin 2014

Ce texte modifie l'arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des ICPE soumises à autorisation.

Les modifications et actualisations portent notamment sur les dispositions relatives aux prélèvements et consommation d'eau (art. 14 et 16), aux valeurs limites d'émissions (art. 21, 23, 27, 7°, 30, 31, 32, 33, 34, 37, 42 et 46), à la surveillance des effets sur l'environnement (art. 63 et 65), aux modalités d'application (art. 67 et 71), aux méthodes de référence (ann. I), et aux meilleures techniques disponibles (ann. IX).

Il n'est plus fait mention du CDH mais du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST). Les méthodes de mesure, prélèvement et analyse sont établies en référence à l'arrêté du 7 juillet 2009 relatif aux modalités d'analyse dans l'air et dans l'eau dans les ICPE et aux normes de référence, et à l'arrêté du 27 octobre 2011 portant modalités d'agrément des laboratoires effectuant des analyses dans le domaine de l'eau et dans les milieux aquatiques au titre du code de l'environnement.

REP - Contrôle périodique et sanctions

Décret n°2014-759 du 2 juillet 2014

Ce texte définit en vertu de l'art. L541-10 du code de l'environnement les modalités de contrôle et de sanction des producteurs, importateurs et distributeurs de produits générateurs de déchets soumis au principe de responsabilité élargie du producteur.

En application du principe de responsabilité élargie du producteur, il peut être fait obligation aux producteurs, importateurs et distributeurs de produits générateurs de déchets de pourvoir ou de contribuer à la gestion de ces déchets. Ils peuvent s'acquitter de cette obligation en mettant en place des systèmes individuels de collecte et de traitement des déchets, ou en mettant en place collectivement des éco-organismes. Les producteurs, importateurs et distributeurs ayant mis en place un système individuel approuvé et les éco-organismes agréés lorsqu'ils pourvoient à la gestion des déchets sont soumis à des contrôles périodiques permettant de s'assurer qu'ils respectent les clauses de leur cahier des charges. Le décret vient ainsi définir les conditions d'habilitation des organismes chargés de ces contrôles ainsi que leurs modalités d'exercice. En l'occurrence, les organismes habilités doivent être accrédités par le Comité français d'accréditation (COFRAC) ou par tout autre organisme signataire de l'accord de reconnaissance multilatéral établi dans le cadre de la coordination européenne des organismes d'accréditation. Le décret précise par ailleurs les catégories de clauses dont l'inobservation peut conduire à des sanctions administratives appliquées aux éco-organismes agréés ou aux titulaires de systèmes individuels approuvés qui ne respectent pas leur cahier des charges.

Médecine du travail

Décret n°2014-799 du 11 juillet 2014

Ce décret rectifie certaines erreurs ou imprécisions rédactionnelles résultant des modifications apportées par le **décret n° 2012-137 du 30 janvier 2012** relatif à l'organisation et au fonctionnement des services de santé au travail. Il clarifie également le sens de certaines dispositions portant sur l'organisation des services de santé du travail pour répondre à des difficultés d'interprétation.

Médecine du travail

Décret n°2014-798 du 11 juillet 2014

Ce décret tire les conséquences de la décision du Conseil d'Etat du 17 juillet 2013 qui a annulé certaines dispositions du **décret n° 2012-137 du 30 janvier 2012** relatif à l'organisation et au fonctionnement des services de santé au travail, au motif qu'elles relevaient d'un décret en Conseil d'Etat et non d'un décret simple. En outre, le décret précise les missions et les moyens du collaborateur médecin. Il ouvre également la possibilité, pour les services de santé au travail, de recruter des médecins titulaires d'un diplôme étranger pour exercer la médecine du travail.

Enfin, il corrige des erreurs identifiées postérieurement à la publication du décret du 30 janvier 2012 précité et clarifie certaines dispositions du code pour répondre à des difficultés d'interprétation.

Sont réintégrés tels quels dans le code du travail : la fiche d'entreprise, le dossier médical à l'embauche.

Font l'objet de modifications ou compléments lors de leur réintégration dans le code du travail : le rapport annuel d'activité (complété par une synthèse annuelle de l'activité du service), l'examen médical avant exposition à des produits chimiques dangereux (à la charge de l'employeur lorsque celui-ci dispose d'un SST autonome et à la charge du SST interentreprises dans les autres cas), la surveillance médicale renforcée des salariés exposés à des CMR (exposition à des CMR dans les conditions définies à l'article R. 4412-60 du code du travail), la visite de pré reprise (ne donne pas lieu à l'établissement d'une fiche médicale d'aptitude), la procédure de contestation des avis d'aptitude ou d'inaptitude (recours adressé dans les 2 mois, par « tout moyen permettant de lui conférer une date certaine », à l'inspecteur du travail), la procédure de contestation de la fiche d'aptitude (délai de 2 mois), les missions et moyen du « collaborateur médecin », l'embauche par les services de santé au travail de médecins titulaires d'un diplôme étranger, les sanctions pénales (contravention de 5^e classe pour atteinte à l'indépendance du médecin du travail).

Déchets d'activités de soins à risques infectieux (DASRI)

Arrêté du 20 mai 2014

Ce texte modifie l'arrêté du 7 septembre 1999 relatif au contrôle des filières d'élimination des déchets d'activités de soins à risques infectieux et

assimilés et des pièces anatomiques et l'arrêté du 7 septembre 1999 relatif aux modalités d'entreposage des déchets d'activités de soins à risques infectieux et assimilés et des pièces anatomiques.

L'arrêté introduit une nouvelle version des bordereaux de suivi des déchets d'activités de soins à risques infectieux (CERFA n° 11351*04) et des bordereaux de suivi des déchets d'activités de soins à risques infectieux avec regroupement (CERFA n° 11352*04). Ces bordereaux de suivi, applicables à compter du 5 janvier 2015, seront disponibles sur le site service-public.fr.

L'arrêté de 1999 prévoit que la durée entre la production effective des déchets et leur incinération ou prétraitement par désinfection ne doit pas excéder un mois lorsque la quantité de DASRI produite sur un même site est inférieure ou égale à 15 kilogrammes par mois et supérieure à 5 kilogrammes par mois. De même, la durée entre l'évacuation des déchets du lieu de production et leur incinération ou prétraitement par désinfection ne doit pas excéder un mois lorsque la quantité de déchets d'activités de soins à risques infectieux et assimilés regroupée en un même lieu est inférieure ou égale à 15 kilogrammes par mois.

Il est ajouté que, par exception, pour les déchets d'activités de soins à risques infectieux et assimilés perforants exclusivement, ces durées ne doivent pas excéder trois mois.



Bourse de déchets CODLOR

Vous trouverez ci-dessous les dernières annonces parues.

Une annonce vous intéresse ?

Connectez-vous sur <http://www.codlor.com>

et demandez une mise en relation avec l'annonceur.

Plus de 300 annonces sont consultables en ligne.



CCI MOSELLE Qualité/Sécurité/Environnement **QSE**

Annonce(s) correspondante(s) à votre recherche

114 annonce(s) trouvée(s), affichage de 1 à 25.
Pour visualiser une annonce, cliquez sur sa référence.

Référence	Désignation	Cession	Type d'annonce
F57-1-Z-1312	Cailloux de filtration. Cailloux servant à l'origine de filtre en sortie de station d'épuration	Gracieuse	Offre
F88-1-C-1309	Carton	Gracieuse	Offre
F88-1-P-1307	Complexe PP/Pet	A convenir	Offre
F88-1-J-1306	Mélange d'huile et bain de lubrifiant machine	Gracieuse	Offre
F57-1-E-1304	Cession d'un bloc de marbre (Longueur: 2 m, largeur: 1.35m, Hauteur: 60cm)	A convenir	Offre
F72-1-P-1303	Vends PP+TPE broyés provenant de la fabrication de joints pour l'automobile Fiche technique, FDS ,déclaration REACH dispo)	A convenir	Offre
F77-1-E-1302	Propose chutes de laine de roche de densité 70 et 90kg/m3 (propres) issues de fabrications spéciales. Produit non compacté et non broyé.	A convenir	Offre
F57-1-C-1301	Balle de carton	A convenir	Offre
F57-1-P-1300	Cartes PVC, type cartes de crédit	A convenir	Offre
F57-1-P-1299	Polystyrene expansé - Caisses de poissons rincées	Gracieuse	Offre
F57-1-P-1298	Plastiques	Gracieuse	Offre
F57-1-B-1297	panneaux d'ISOREL (1,20mx1m)	Gracieuse	Offre
OTH-1-A-1296	Rhizomes de roseaux (Phragmites australis)	Gracieuse	Offre
F67-1-D-1295	bois	A convenir	Offre

Votre contact QSE à la CCI de la Moselle :



www.moselle.cci.fr

Contact



Olivier BERTRAND
03 87 52 31 84
obertrand@moselle.cci.fr

Vous souhaitez être accompagné dans votre démarche de certification, bénéficier d'un pré-diagnostic ou d'un audit réglementaire... Contactez-nous dès à présent.

Si vous souhaitez être destinataire de la version électronique de cette lettre QSE, merci de transmettre votre adresse email à : obertrand@moselle.cci.fr

CCI MOSELLE Qualité/Sécurité/Environnement **QSE**

Annonce(s) correspondante(s) à votre recherche

47 annonce(s) trouvée(s), affichage de 1 à 25.
Pour visualiser une annonce, cliquez sur sa référence.

Référence	Désignation	Cession	Type d'annonce
F67-2-B-1294	déchet organique	Gracieuse	Demande
F52-2-P-1288	recherche PE PP PS sous forme purge,balle,etc	A convenir	Demande
F31-2-L-1279	ordinateur usagé pour recyclage	A convenir	Demande
DEU-2-P-1278	Nous cherchons du PS, ABS, PP,PE sous forme broyé, granulé ou déchets industriels	A convenir	Demande
F49-2-P-1272	recyclage de tout type de film plastique	A convenir	Demande
F31-2-L-1271	achat cart informatique	A convenir	Demande
F02-2-P-1267	Ficelles agricoles	A convenir	Demande
F62-2-P-1266	Film Plastique LDPE 98/2	A convenir	Demande
F94-2-P-1265	recherche lots de plastique non souillé tonnage important.	A convenir	Demande
F13-2-P-1261	PEBD purge ou granulé	A convenir	Demande
OTH-2-P-1259	Pet flocons	A convenir	Demande
OTH-2-D-1258	déchets pure nylon PA6	A convenir	Demande
F27-2-L-1257	DEEE	A convenir	Demande
F75-2-P-1254	Achète chutes de mousse Polyuréthane sèches en balles	A convenir	Demande
F55-2-Z-1246	Recherche déchets de mousse neuve PU	A convenir	Demande
BEG-2-Z-1239	Achète huile végétale usagée	A convenir	Demande
F84-2-A-1238	H.A.U. huile alimentaire usagée	A convenir	Demande
F71-2-Z-1224	Rachat produits chimiques, matières premières, stock dormant	A convenir	Demande

CCI PERFORMANCE QSE
QUALITÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

