

# Méthodologie pour la Réalisation de l'Analyse des Risques SST

L'analyse des risques en SST vise à identifier, évaluer et maîtriser les dangers auxquels sont exposés les travailleurs afin de réduire les accidents, maladies professionnelles et incidents sur le lieu de travail. Une approche méthodique et structurée est indispensable pour assurer la sécurité et la conformité réglementaire.

---

## 1. Préparation de l'analyse des risques

### a. Définition du périmètre

Avant de commencer l'analyse, il est essentiel de définir clairement **ce qui sera analysé** :

- Les **postes de travail** spécifiques (ex. manutention, maintenance, production).
- Les **processus et activités** (ex. utilisation de machines, stockage de produits chimiques).
- Les **zones géographiques** (usine, entrepôt, bureaux).
- Les **objectifs** : prévention des accidents, réduction des maladies professionnelles, conformité aux normes ISO 45001, réglementation locale en SST, etc.

### b. Constitution de l'équipe

L'analyse des risques doit être menée par une équipe **pluridisciplinaire**, comprenant :

- Un responsable SST ou HSE.
- Les superviseurs ou managers des services concernés.
- Les représentants du personnel ou comité SST.
- Le personnel opérationnel pour apporter leur expertise pratique.

Chaque membre doit connaître son rôle, par exemple : observation, collecte de données, rédaction de rapports.

### c. Collecte des informations

Pour réaliser une analyse efficace, il est nécessaire de **recueillir toutes les informations pertinentes** :

- **Documents existants** : procédures, modes opératoires, fiches de sécurité des produits chimiques (FDS), registres d'accidents et incidents.
- **Observations terrain** : visites, inspections, relevés photographiques, relevés d'exposition.
- **Historique des incidents** : accidents, quasi-accidents, maladies professionnelles et actions correctives précédentes.

Cette étape permet d'avoir une **vision complète des dangers potentiels** avant de passer à l'identification.

---

## 2. Identification des dangers

L'objectif est de **répertorier tous les dangers** qui pourraient affecter la santé ou la sécurité des travailleurs.

### a. Classification des dangers

- **Physiques** : bruit, vibrations, chaleur, rayonnements, machines non protégées.
- **Chimiques** : produits toxiques, poussières, vapeurs ou gaz dangereux.
- **Biologiques** : bactéries, virus, moisissures, risque d'infection.
- **Ergonomiques** : postures pénibles, manutention manuelle, gestes répétitifs.
- **Psychosociaux** : stress, surcharge, harcèlement, rythmes de travail.

### b. Techniques d'identification

- **Brainstorming** avec l'équipe.
  - **Observations et visites terrain** pour identifier les risques non documentés.
  - **Analyse documentaire** : incidents précédents, audits internes et externes.
  - **Check-lists standardisées** selon la réglementation ou normes SST.
- 

## 3. Évaluation des risques

L'évaluation permet de **prioriser les risques** et de décider quelles mesures de prévention sont nécessaires.

### a. Estimation de la gravité et de la probabilité

- **Gravité** : impact sur la santé ou sécurité (mineur, moyen, grave, critique).
- **Probabilité** : fréquence d'exposition ou de survenue (rare, possible, probable, très probable).

### b. Calcul du niveau de risque

- Utilisation de **matrices de risque** : probabilité × gravité → niveau de risque (faible, modéré, élevé, critique).
- Cette méthode permet de visualiser facilement quels risques nécessitent **une action immédiate**, une surveillance ou une amélioration progressive.

Exemple : un risque chimique très toxique avec exposition fréquente = risque critique → action urgente.

---

## 4. Définition des mesures de prévention et de protection

Une fois les risques identifiés et hiérarchisés, il faut mettre en place **des mesures concrètes** selon le principe **STOP** :

1. **Suppression** : éliminer le danger (ex. remplacer un produit toxique par un produit sûr).
2. **Technical / Substitution** : remplacer par un matériel moins dangereux ou installer des protections techniques (garde-machines, ventilation).
3. **Organisationnel** : réorganiser le travail, mettre en place des procédures, planifier des rotations, former le personnel.
4. **Personnel** : équipements de protection individuelle (EPI) comme casques, gants, lunettes.

Chaque action doit être documentée dans un **plan d'action** :

- Mesure à mettre en place
  - Responsable
  - Délai d'implémentation
  - Ressources nécessaires
- 

## 5. Communication et sensibilisation

- Informer l'ensemble du personnel sur les risques identifiés et les mesures mises en place.
  - Sensibiliser à la culture SST via :
    - Formations pratiques.
    - Affiches et signalétiques.
    - Réunions régulières et briefings.
  - Favoriser la **participation des employés** pour identifier de nouveaux risques ou améliorer les mesures existantes.
- 

## 6. Suivi et amélioration continue

- **Contrôle de l'efficacité** des mesures : inspections, audits internes, indicateurs SST (taux d'accidents, jours perdus).
- **Révision régulière** de l'analyse des risques, surtout après :
  - Un accident ou incident.
  - Une modification de processus, matériel ou produits.
- Documenter les évolutions pour garantir une **amélioration continue** et la conformité aux normes SST.