

Evaluer les risques professionnels en abattoir et atelier de découpe

Aide à la rédaction d'un document unique

© INRS, Paris, 2003. Conception graphique : Devorsine & Galilée.

Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'INRS, de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause, est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction, par un art ou un procédé quelconque (article L. 122-4 du code de la propriété intellectuelle). La violation des droits d'auteur constitue une contrefaçon punie d'un emprisonnement de deux ans et d'une amende de 150 000 euros (article L. 335-2 et suivants du code de la propriété intellectuelle).

Evaluer les risques professionnels en abattoir et atelier de découpe

Aide à la rédaction d'un document unique

L'évaluation des risques ne part jamais de rien

Dans la plupart des cas, les entreprises ont mis en place un ensemble de conditions qui permettent aux salariés de travailler en sécurité. Ces derniers ont en outre développé, tout au long de leur vie professionnelle, des compétences pour anticiper et réguler les aléas, individuellement et collectivement. De ce fait, toutes les situations de travail à risque n'entraînent pas automatiquement des accidents ou des maladies professionnelles.

Cette brochure s'inscrit dans le cadre de l'Approche participative par branche filière viande de boucherie.

Elle se propose de partager le capital de connaissances accumulées avec les professionnels de la filière pour aider les entreprises à la rédaction du document unique d'évaluation des risques, prévu par la réglementation.

Dans le cadre de l'approche participative par branche de la filière viande de boucherie, les partenaires sociaux ont élaboré un document intitulé « Évaluer les risques professionnels en abattoir et atelier de découpe. Aide à la rédaction d'un document unique ». Ils affichent ainsi leur volonté d'être un acteur déterminant dans la préservation de la santé et de la sécurité des travailleurs de toutes les entreprises qu'ils représentent, jusqu'aux plus petites d'entre elles.

En effet, pour définir, mettre en œuvre, et actualiser la politique de prévention des risques professionnels, l'évaluation des risques est essentielle.

L'article R. 230-1 du code du travail, en instaurant le document unique transcrivant les résultats de l'évaluation des risques, a pour objectif une démarche dynamique de prévention des risques professionnels, inséparable d'une meilleure formation et information des acteurs au sein de l'entreprise.

Ce document a été préparé en liaison avec les professionnels et les partenaires sociaux de la branche professionnelle, qui en ont fait un outil pragmatique, approprié et évolutif, permettant de faire progresser la prévention des risques professionnels dans les abattoirs et les ateliers de découpe.

Nous remercions les partenaires sociaux de la filière viande de boucherie de leur action, qui est essentielle pour mettre à disposition des entreprises une aide à la rédaction d'un document unique adapté à leurs activités professionnelles. Il devrait permettre à chaque employeur, en liaison avec les représentants du personnel et ses salariés, de remplir au mieux l'obligation générale de sécurité qui lui incombe.

*Pour le directeur des exploitations,
de la politique sociale et de l'emploi
Le sous-directeur du travail et de l'emploi*



*Pour le directeur des relations du travail
Le sous-directeur des conditions de travail*



SOMMAIRE

Le cadre réglementaire	5
L'intérêt pour l'entreprise d'évaluer ses risques professionnels	5
La méthode d'évaluation proposée	6
Les conditions de réussite de l'évaluation	6
La méthode	
1 Confronter vos situations aux constats généraux sur la filière	7
L'environnement dans lequel le salarié exerce son activité	8
L'organisation du travail et les ressources humaines	11
Le produit travaillé	15
Le système technique et sa maintenance	17
Le contexte réglementaire et commercial	20
2 Prendre en compte les spécificités de votre abattoir et les situations inhabituelles	21
Effectuer le choix des zones sur lesquelles portera l'évaluation des risques	21
Recueillir un ensemble d'éléments pour l'analyse	23
Identifier les facteurs de risque par zone	24
• Abattoir	25
• Atelier de découpe	47
3 Estimer l'importance des facteurs de risque dans une vision élargie à l'ensemble des zones	53
Classer les facteurs de risque	53
Déterminer à quelles composantes du travail les facteurs de risque retenus renvoient	54
4 Prioriser les réponses préventives	55
Récapitulatif	61
Liste des documents utiles dans votre entreprise	62
Bibliographie	63

Le cadre réglementaire

La réglementation prévoit un document unique

L'évaluation des risques est un élément clé des principes généraux de prévention. Elle a été rendue obligatoire par la loi du 31 décembre 1991.

Le décret du 5 novembre 2001, puis la circulaire DRT du 18 avril 2002 et la note de service DEPSE du 31 mai 2002 sont venus préciser les conditions de son application. Toutes les entreprises ont désormais l'obligation, non seulement de procéder à l'évaluation des risques dans leurs établissements, mais aussi de consigner les résultats sur un document unique, à la disposition du CHSCT et des délégués du personnel, du médecin du travail, de l'inspecteur du travail et des agents des services de prévention des organismes de la Sécurité sociale (CRAM, CGSS et MSA). En l'absence de CHSCT ou de délégués du personnel, le document doit être tenu à la disposition des salariés.

Cette évaluation doit être mise à jour chaque année, mais aussi lors de toute décision d'aménagement important (changement du système technique, du système organisationnel – cadences, normes de productivité... – et lorsqu'une information nouvelle concernant l'évaluation des risques est apportée.

Le document unique doit être le reflet de la synthèse des informations recueillies lors de l'évaluation des risques. C'est un document, sous la responsabilité de l'employeur, qui doit être propre à l'entreprise.

L'intérêt pour l'entreprise d'évaluer ses risques professionnels :

réduire les accidents du travail et les maladies professionnelles en améliorant, du même coup, la performance

L'évaluation des risques offre l'occasion de débusquer les facteurs de risque.

Ces facteurs de risque sont souvent le symptôme de dysfonctionnements au-delà de la santé et de la sécurité des opérateurs. L'évaluation des risques permet ainsi de mettre en place un environnement plus sûr pour les salariés. La qualité du travail s'en trouve du même coup améliorée.

L'évaluation des risques reflète nécessairement les situations de travail réelles.

Elle permet ainsi de mieux comprendre ce qui se passe dans l'entreprise et de répondre à l'ensemble des contraintes qui ont des effets sur la production : travail, risques professionnels, sécurité sanitaire, qualité et rendement.

De ce fait, elle ouvre des perspectives d'amélioration de la performance.

L'évaluation des risques suppose une réflexion en commun des différents acteurs dans l'entreprise. Elle permet ainsi de favoriser l'émergence d'un pôle de compétences qui va bien au-delà du seul champ de la santé-sécurité au travail.

La méthode d'évaluation proposée

Les objectifs et les destinataires

Cet ouvrage propose aux entreprises de la viande une méthode d'évaluation des risques professionnels et une aide à la rédaction du document unique prévu par la réglementation.

Il s'adresse aux personnes chargées de l'évaluation des risques dans l'entreprise : le chef d'entreprise, sous la responsabilité duquel s'organise l'évaluation, le responsable chargé de la mise en place et du suivi du projet et, plus généralement, toutes les personnes qui feront partie du groupe de travail (CHSCT, maintenance, qualité, maîtrise, médecine du travail, vétérinaires...).

Le champ d'action

La méthode concerne les activités de production spécifiques aux abattoirs et aux ateliers de découpe. L'évaluation doit néanmoins porter également sur les activités administratives, commerciales et annexes (blanchisserie, livraison, épuration, laboratoires...). Les ateliers de découpe, présentant des risques différents de ceux rencontrés dans les abattoirs, font l'objet d'un questionnement particulier.

Les facteurs de risques sont liés au déroulement du travail et à l'intervention des hommes. L'appréhension de l'ensemble de ces facteurs est illusoire. Le risque zéro n'existe pas.

La méthode ne prétend pas identifier tous les facteurs de risque mais elle permet en revanche de focaliser l'attention sur ceux habituellement rencontrés et de rechercher ceux qui sont spécifiques à chaque entreprise.

Les conditions de réussite de l'évaluation

Il faut qu'elle soit conduite comme un véritable projet

L'implication de la direction à son plus haut niveau est indispensable. Comme dans tout projet, il faudra :

- ♦ désigner un chef de projet interne à l'entreprise, chargé de son organisation et de son suivi,
- ♦ organiser la concertation au sein de l'entreprise (maintenance, maîtrise, service qualité, service de santé au travail, services vétérinaires...),

L'implication du CHSCT est indispensable du fait de ses compétences. Le recours à des acteurs externes à l'entreprise ne doit intervenir que pour renforcer les compétences internes.

- ♦ associer les opérateurs pour faire remonter des informations sur la façon dont le travail se déroule concrètement et des savoir-faire souvent ignorés,
- ♦ informer l'ensemble du personnel (instances représentatives, CHSCT, DP, salariés) sur les objectifs et les résultats de l'évaluation.

Les situations inhabituelles et aléatoires doivent aussi être prises en compte

Trop souvent la réflexion porte sur des situations "standard" : un opérateur "moyen" – 30 ans, homme, droitier, expérimenté, en bonne santé – qui va travailler sur une carcasse "normale". Les salariés sont pourtant soumis à des contraintes différentes selon leur propre condition physique, la nature et la conformation de l'animal, les outils, l'environnement... Pour atteindre les résultats attendus, ils adaptent leurs modes opératoires. Souvent, devant l'imprévu, ils prennent des risques qui peuvent basculer vers l'accident.

La réflexion sera également menée sur les personnels qui peuvent être amenés à exercer une activité qui n'est pas habituelle (un coup de main pour pallier une absence...) ou qui ne sont pas affectés à une zone géographique particulière (maintenance, nettoyage, services vétérinaires...).

Le travail doit être étudié dans sa globalité

L'activité des abattoirs est dépendante d'acteurs extérieurs, apporteurs, fournisseurs et clients. L'exigence de qualité, la segmentation des produits, la diversité des cahiers des charges, la sécurité sanitaire, la traçabilité et les flux tendus accroissent la dépendance organisationnelle entre l'abattoir et son environnement.

Il faut que l'évaluation s'adapte à la configuration de l'entreprise

Suivant sa taille, les acteurs participant à l'évaluation seront plus ou moins nombreux. Dans tous les cas, le choix du chef de projet est déterminant.

Confronter vos situations aux constats généraux sur la filière

1

L'Approche participative par branche a permis d'acquérir et de partager des connaissances sur les risques propres à la filière viande. Ces données peuvent vous permettre de mener une première réflexion générale. Elle sera affinée dans l'étape suivante grâce à vos observations et aux entretiens que vous mènerez, croisés avec les données dont vous disposez.

Les pages suivantes vous proposent une série de constats réalisés dans la filière viande. Ils sont organisés selon les cinq composantes de l'activité de travail présentées ci-contre.

Comparez votre situation en notant les difficultés propres à votre abattoir. Vous trouverez en bleu, dans les pages suivantes, quelques premiers constats donnés pour exemple.

Des constats organisés selon les différentes composantes de l'activité de travail

Comme dans toutes les entreprises, l'abattoir rassemble un ensemble d'activités pour transformer des produits d'entrée en produits de sortie, à chacune des étapes du processus de production. Les interventions humaines s'inscrivent dans un contexte qui renvoie à des composantes que l'opérateur, selon les occasions, utilise ou subit :

- ♦ **l'environnement dans lequel s'exerce l'activité** : conception et configuration des lieux de travail, des postes, état des sols, luminosité, bruit, température, humidité...
- ♦ **l'organisation du travail et les ressources humaines** : procédures et façons de travailler, règles d'hygiène, gestion des flux, répartition du travail, horaires, management, formation/information...
- ♦ **le produit travaillé** : poids et conformation des bêtes, état physique, état sanitaire...
- ♦ **le système technique et sa maintenance** : outils, installations et machines, sources d'énergie, moyens de manutention...
- ♦ **le contexte réglementaire et commercial** : crises dans la filière, évolution des marchés, exigences en matière de normes, d'environnement et de sécurité sanitaire, contraintes liées aux fournisseurs et aux clients...

1 - L'environnement dans lequel le salarié exerce son activité

Voici ce que nous avons constaté...

L'introduction de postes et de techniques nouvelles au sein des abattoirs et l'augmentation des effectifs ont souvent eu pour contrepartie une réduction des espaces de travail.

La réduction des espaces de travail a entraîné pour les opérateurs une promiscuité plus grande et a restreint leurs marges de manœuvre individuelles. Au poste de saignée notamment, en cas de mouvements intempestifs de l'animal, l'étroitesse de l'espace de travail peut avoir de graves conséquences sur l'opérateur.

La conception, la configuration des lieux et des installations et la rigidité du système contraignent les opérateurs à adopter des postures dangereuses.

Ces postures créent des tensions à la fois musculaires et psychiques qui favorisent l'apparition des TMS, troubles musculosquelettiques qui concernent les articulations et les tendons du membre supérieur. Ces pathologies apparaissent dans des situations de travail où le membre supérieur et la main sont fortement sollicités avec des positions extrêmes, des gestes répétitifs et des efforts importants. Mais on sait maintenant qu'il ne suffit pas de changer la forme d'un outil ou la cadence pour que ces pathologies régressent. Les TMS sont en effet un symptôme dont l'apparition dépend de nombreux facteurs et, en particulier, du niveau de tension ou de stress dans le travail.

La plupart du temps, les installations sont standardisées et ne prennent pas en compte les différences de conformation des animaux. Par ailleurs, une tendance à l'externalisation des problèmes auprès des fournisseurs fait qu'il existe peu de cahiers des charges spécifiant les besoins propres de l'entreprise.

Sur les postes d'assomage, la configuration du piège et de la zone d'anesthésie permet rarement un travail aisé de l'opérateur : la zone est généralement étroite et l'accès au piège peu facile. Dans le cas de l'arrivée des porcs dans l'échaudeuse-épéreuse, on constate des problèmes similaires. Même dans le cas d'un système entièrement automatisé, il arrive qu'un porc s'engage mal ou reste coincé. L'opérateur est alors contraint d'intervenir directement, en position d'équilibriste, pour pousser ou tirer l'animal, au risque de tomber dans la machine.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

L'abattoir a vu une augmentation importante de son tonnage ces dernières années.

Les installations et les bâtiments n'ont pas été prévus pour une telle capacité.

Augmentation des effectifs = réduction des espaces de travail. Encombrement des surfaces.

Bennes, flux croisés de bacs, opérateurs et produits.

Gêne pour les opérateurs. Postures difficiles.

Voici ce que nous avons constaté...

Les plates-formes ne sont pas toujours à bonne distance du produit travaillé et peuvent obliger les opérateurs à des postures dangereuses pour leur santé. Trop étroites pour un travail à plusieurs dans de bonnes conditions, elles présentent des risques de chute, la chaîne servant de garde-corps étant de surcroît souvent enlevée, parce que gênante pour certaines opérations. En ce qui concerne les plates-formes élévatrices pneumatiques, des irrégularités d'arrivée en air comprimé occasionnent des secousses parfois violentes qui peuvent déséquilibrer le salarié.

La difficulté de prendre en compte les flux de circulation des hommes, des animaux, des produits et des déchets ainsi que l'encombrement des surfaces et l'état des sols occasionnent des glissades qui représentent 16 % des accidents en abattoir.

La zone bouverie, par exemple, présente en général des risques importants d'accidents de circulation dus aux croisements, dans les mêmes espaces, des flux piétons, véhicules et camions. Bien souvent la visibilité est insuffisante ainsi que la signalisation et le marquage au sol. Ces risques sont aggravés par la présence d'animaux si la zone de déchargement des bêtes n'est pas clôturée.

De façon générale, l'encombrement des bennes et des bacs, les modalités de l'évacuation des déchets, du sang et de l'eau entraînent des difficultés de circulation. On observe des grilles d'évacuation, mal conçues ou mal situées, qui se bouchent, des siphons et des caniveaux engorgés, des auges trop courtes et des sols dont la pente est insuffisante pour favoriser les écoulements.

Dans tout l'abattoir, les sols sont souvent vétustes et mal entretenus. Usés à la fois par les nettoyages au jet d'eau à haute pression et les désinfections avec des produits agressifs et par les circulations intenses, souillés de corps gras, ils occasionnent de nombreuses glissades et des accidents de plain-pied. Dans les entreprises de la filière viande, ils représentent plus de 16 % des accidents avec arrêt.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

Sols équipés de revêtements antidérapants il y a deux ans. Mais problème de glissance dû à la conception de l'évacuation du sang (tuyauteries...). Sol irrégulier en raison d'une mauvaise pose du revêtement à certains endroits. En bouverie, un certain nombre de critères ont été pris en compte au moment de la conception : nombre suffisant de quais, pente adaptée, passerelles avec escaliers en extrémité, couverture et bardage adéquats, sols anti-dérapants et facilement nettoyables, mais un problème d'éclairage demeure.

Voici ce que nous avons constaté...

Les opérateurs sont soumis à des conditions environnementales particulières : luminosité insuffisante, bruit, ambiances humides et froides.

La luminosité dans les abattoirs est généralement artificielle et quelquefois insuffisante pour que certaines opérations requérant de la dextérité s'y exercent correctement. Il en est ainsi pour les opérations de dépouille qui imposent des précautions gestuelles en raison de la précision nécessaire pour le traçage. Il s'ensuit une fatigue de l'opérateur, accrue par l'absence de vision sur l'extérieur. Dans l'agro-alimentaire en général et dans la filière viande en particulier, peu d'abattoirs sont équipés de baies vitrées à hauteur des yeux, alors qu'il n'y a aucune contre-indication pour en installer.

Le bruit est une contrainte qui pèse sur les hommes. La zone bouverie, par exemple, est très bruyante en raison des cris des animaux. Leur comportement influe directement sur le stress des hommes. La santé de ces derniers s'en ressent, la qualité du travail aussi. Dans les autres zones, les bruits métalliques et les jets d'air des systèmes à air comprimé sont cause de fatigue et, à la longue, de surdités professionnelles.

Dans les abattoirs, les opérateurs travaillent dans des ambiances humides, chaudes ou très froides. Hormis les contraintes que ces facteurs font peser sur les conditions de leur travail, l'humidité est source de détérioration du matériel et le froid rend les gestes moins précis et plus difficiles. À d'autres postes, lors des opérations d'échaudage-éplage et de flambage des porcs par exemple, la vapeur d'eau dégagée par les machines ou la chaleur du chalumeau de flambage, encore utilisé dans de petites structures, peuvent occasionner des brûlures.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

Notre responsable maintenance a commencé à répertorier les sources de bruit. Des butées en caoutchouc sont commandées. Une étude est en cours pour le choix d'un matériau absorbant le bruit et facilement nettoyable.

Voici ce que nous avons constaté...

Les difficultés de recrutement ont des incidences sur la charge et les conditions de travail des salariés et a fortiori sur le nombre des situations à risque.

La branche souffre d'une image peu attractive : faible attrait de la profession, faible niveau de reconnaissance du métier, pénibilité du travail, horaires décalés...

L'absentéisme dans la filière est un facteur d'accidents.

Il manque régulièrement plus de 10 % du personnel sur une année. Cet absentéisme entraîne une désorganisation dans le travail et crée des situations de fatigue, de stress et de débordement. Des salariés sont également placés sur des postes pour lesquels ils n'ont pas toute la compétence requise.

D'autre part le turn-over alourdit la charge de travail de ceux qui restent et génère un sentiment d'impuissance vis-à-vis des jeunes qui ne restent pas et d'usure vis-à-vis des nouveaux qu'il faut continuer à former sans être sûrs qu'ils vont rester. Cette situation peut être cause d'une détérioration des rapports entre les salariés qui sont toujours là et ceux qui s'absentent.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

Absences du personnel en augmentation depuis 4 ans.

Départs massifs d'anciens.

Organisation du travail souvent au pied levé sans formation. Recours à des intérimaires sans réel temps d'accueil.

Voici ce que nous avons constaté...

Les salariés ont tendance à banaliser, voire nier le risque.

“Ça fait partie du métier”, entend-on souvent. Il s'agit généralement de réactions d'autoprotection. Comprendre les représentations que les différents acteurs ont des risques liés à leur activité (ou à celle des autres) est indispensable si l'on veut mettre en œuvre une politique efficace de prévention des risques professionnels dans l'entreprise.

Les accidents du travail et les maladies professionnelles peuvent résulter d'un déficit de connaissances.

Une insuffisance générale en matière d'accueil et de formation des nouveaux embauchés est constatée. L'on considère généralement que le travail est simple : ce n'est qu'un “tour de main” qu'on acquiert en regardant les autres.

Entretenir son couteau – affûter et affiler – est une activité complexe qui prend du temps et qui doit être prévue dans le mode opératoire. Dans une filière où, trop souvent, l'apprentissage est réduit à sa plus simple expression, ces opérations sont laissées à l'appréciation de chacun. Or l'affilage sur certains postes (masque, dépouille pattes arrière) peut représenter jusqu'à 30 % du temps de travail.

Même si un certain nombre d'abattoirs ont organisé ou prévu des formations, pour leurs salariés, sur le risque biologique et la gestion des matériaux à risque spécifié (MRS), il n'en reste pas moins que la perception du risque biologique n'est pas partagée par l'ensemble des opérateurs.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

La démarche du couteau démarre seulement. Le diagnostic que nous avons effectué a montré que plus de la moitié des salariés ne savaient pas vraiment affiler.

Voici ce que nous avons constaté...

Souvent, la maîtrise n'est pas en mesure d'assurer son rôle d'encadrement.

La pénurie de main d'œuvre fait que les agents de maîtrise, obligés de mettre la main à la pâte, sont peu disponibles pour être à l'écoute des problèmes posés par les salariés. Les remontées d'information sont rares. La maîtrise est en outre souvent peu formée à la fonction de gestion et de régulation, ce qui restreint sa légitimité aux yeux des opérateurs. Dans tous les cas, la pénurie de main d'œuvre et les absences ont des répercussions sur l'ensemble des opérateurs de la chaîne : ils ont forcément plus de travail et sont parfois amenés à effectuer des tâches qu'ils connaissent mal ou qu'ils n'ont jamais réalisées. Le climat social peut s'en ressentir.

À cette désorganisation, s'ajoute le fait que la maîtrise, insuffisamment informée des plannings d'arrivage et des contraintes des clients, a du mal à planifier l'organisation des activités.

Les fiches de poste sont rarement remises en cause et les modes opératoires insuffisamment expliqués.

Parce que les fiches de poste ne tiennent pas compte des évolutions, elles ont vite tendance à devenir lettre morte.

Certaines tâches, l'éviscération par exemple, requièrent un tracé et une coupe extrêmement précis pour ouvrir l'abdomen et retirer les organes et les viscères sans les détériorer ou les percer. La manipulation du couteau (manche à l'intérieur, pointe vers le bas, coupe de haut en bas) ne peut se faire efficacement sans une formation.

Les équipements de protection individuelle ne sont pas toujours adaptés et l'intérêt de les porter n'est pas suffisamment expliqué.

Les casques, les chaussures antidérapantes ou les bottes, le tablier métallique, les gants anti-perforation avec manchettes, les gants anti-coupure en fibre tricotée pour la main qui tient le couteau sont aujourd'hui largement portés. En revanche, certains salariés travaillent encore à mains nues, y compris sur certains postes présentant des risques et notamment un risque biologique. Deux explications peuvent être avancées : les équipements de protection individuelle (EPI) ne sont pas toujours adaptés aux tâches et leur intérêt n'est pas suffisamment expliqué.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

La maîtrise met souvent la main à la pâte en raison d'absences fréquentes de personnel.

Voici ce que nous avons constaté...

Les opérateurs sont parfois réticents pour porter des gants en vinyle ou kevlar, notamment pour la main qui tient le couteau, parce que ce dernier glisse.

Certains équipements ne sont pas portés parce qu'ils constituent une gêne pour l'opérateur à un quelconque moment de l'activité.

En outre, même dans les abattoirs où une information sur la nécessité du port des EPI a été délivrée aux salariés, on constate que les consignes d'utilisation ne sont pas toujours claires et que la gestion et l'entretien des EPI ne sont pas suffisamment prévus.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

Tabliers de protection métalliques inexistantes.

Des lunettes ont été achetées l'année dernière pour les postes MRS mais les salariés sont réticents. Ils les quittent en cours de poste.

Vérifier que les gants en vinyle sont portés.

Voici ce que nous avons constaté...

Les systèmes techniques standardisés sont mal adaptés aux différences de conformation des animaux.

Les animaux sont très différents et les tâches à effectuer peuvent être beaucoup plus longues et beaucoup plus difficiles d'une bête à l'autre.

Sur la chaîne d'abattage, les systèmes techniques sont standardisés et, de ce fait, mal adaptés aux différences de conformation des animaux. Dans bien des cas, le salarié doit adapter ses gestes et exercer des efforts contraignants. Ceci a également des incidences sur la dextérité et la précision de son geste et en conséquence sur la qualité de son travail. En outre, les difficultés rencontrées à un poste se répercutent bien souvent sur le travail des opérateurs suivants : il arrive par exemple, au poste de l'arrache-cuir, dans le cas d'animaux jeunes, que la colonne vertébrale se déplace ou se casse, rendant ultérieurement l'opération de déméduillation plus difficile et donc moins efficace.

Avez-vous fait des constats similaires ?



Voici ce que nous avons constaté...

Les salariés sont exposés aux mouvements des animaux vivants ou des carcasses.

À l'approche du hall d'abattage, les animaux sont agressés par les bruits (convoyage des crochets, sifflement des appareils à air comprimé) et les odeurs. Leur comportement s'en ressent : agités et stressés, ils font des mouvements brusques, plaçant les opérateurs en danger de recevoir des coups de pattes ou de cornes.

Une fois assommés, les bovins sont sujets à des mouvements réflexes. Les carcasses peuvent encore présenter des dangers pour les opérateurs à proximité en raison des oscillations et des mouvements pendulaires que leur imprime la suspension.

La conduite à l'anesthésie provoque généralement chez les porcs un stress important qui se traduit par des chevauchements, des cris et des réactions de fuite. L'analyse des battements cardiaques des animaux montre clairement que l'excitation des porcs est alors à son maximum. Ceci a une forte incidence sur le pH dans les muscles mais aussi sur la sécurité des opérateurs.

En abattoir, la présence d'animaux vivants et de carcasses peut entraîner la transmission de maladies à l'homme.

Les mesures prises depuis juin 2000, afin d'interdire l'introduction d'animaux malades en abattoir, réduisent le risque de transmission à l'homme, y compris le risque de transmission de l'encéphalopathie spongiforme bovine ou maladie de la vache folle. Cependant, des animaux peuvent être porteurs de micro-organismes sans présenter de symptômes apparents.

Les personnels exposés sont ceux qui travaillent notamment à la séparation de la tête, au prélèvement de l'obex, au retrait de la moelle épinière, à la fente de la carcasse... Des équipements de protection individuelle limitent ces risques : gants étanches, lunettes de protection et écrans faciaux... même si leur port est souvent ressenti comme contraignant : humidité importante, visibilité réduite, gêne.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

La mise en place d'un élévateur qui réduirait l'exposition des opérateurs aux coups de pattes des bovins suppose le réaménagement de l'ensemble de la zone abattage. Une étude est en cours.

Voici ce que nous avons constaté...

L'entretien des outils individuels et notamment l'affilage n'est pas considéré comme du temps productif.

Différentes études ont mis en évidence que, dans la filière viande, plus de 60 % des couteaux utilisés coupaient mal. Ce constat pose problème car le couteau est l'outil de travail le plus répandu. Or un couteau qui coupe mal ou ne coupe plus est susceptible de provoquer des TMS : 25 % des TMS reconnues en maladies professionnelles se rencontrent dans la filière.

En effet, quand le couteau coupe mal, le travail est plus long, les coups de couteaux sont plus nombreux et moins précis. Pour garder la cadence, le salarié a moins le temps d'affiler, la qualité de coupe se dégrade, le salarié force, fatigue, s'énerve. Il prend sur lui, il fait ce qu'il peut et se voit contraint d'adopter des postures préjudiciables à sa santé. En outre, un couteau qui coupe mal favorise les accidents du travail : dans la filière, 33 % des accidents du travail sont liés à l'utilisation de couteaux.

La maintenance est une fonction vitale, gage de santé pour les salariés.

En ce qui concerne les pistolets à tige perforante, les plus utilisés, on constate que l'entretien n'est pas toujours régulier. Or, après une utilisation prolongée, la pression diminue et le pistolet perd de sa performance, contraignant l'opérateur à exercer une force musculaire plus importante qui peut occasionner des risques de TMS. Les ressorts doivent aussi être régulièrement contrôlés pour éviter que le pistolet ne s'enraye.

Les percors, utilisés pour les opérations de dépouille, ne sont pas toujours munis d'une protection de la lame. Ces outils à air comprimé occasionnent eux aussi des vibrations susceptibles de provoquer des TMS. Les risques sont aggravés s'ils ne sont pas affûtés et affilés régulièrement. En outre, ils s'encrassent rapidement, ce qui peut amener les opérateurs à percer ou enlever le filtre d'échappement.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

De façon générale, nos cahiers des charges ne sont pas assez précis et pas assez exigeants vis-à-vis des fournisseurs : y penser pour l'achat des couteaux.

Voici ce que nous avons constaté...

Le risque électrique est fréquent dans les abattoirs en raison de la présence d'eau en grande quantité. Ce risque est aggravé quand il s'agit d'installations vieillies. On constate dans certains abattoirs des armoires électriques abîmées par des heurts de bennes ou de chariots. En outre, les pannes entraînent des prises de risque de la part des opérateurs. Il arrive également que certains matériels ne soient pas conformes à la réglementation (alimentation en très basse tension, étanchéité des équipements...).

Certains rails n'offrent plus les mêmes qualités de glissance et occasionnent des efforts musculaires quelquefois très importants de la part des salariés. On constate aussi de nombreux risques liés au dispositif d'accrochage de l'animal.

Il arrive que, faute d'un dispositif anti-décrochage, la bête élinguée soit sujette à des mouvements brutaux et tombe au sol. Lors du blocage du crochet dans l'élévateur, l'absence de marche arrière peut obliger à des manipulations dangereuses.

Dans la bouverie, les modes de fixation des chaînes dans les logettes, leur hauteur et le sens de l'attache, la facilité ou non de la saisie de la chaîne ou de l'ouverture/fermeture des portes des logettes, la hauteur des poignées et l'emplacement des commandes, ont des incidences sur le travail et la santé des salariés.

Certains abattoirs, en revanche, ont valorisé la maintenance préventive. Ainsi, tous les jours, avant que la chaîne ne démarre, l'équipe de maintenance vérifie systématiquement le fonctionnement des systèmes. Au moment du démarrage de la production, le responsable maintenance va solliciter les observations de chaque opérateur.

Le nettoyage est trop souvent considéré comme une activité annexe ou marginale.

Si le nettoyage est confié à une entreprise extérieure, les plans de prévention ne sont pas toujours rédigés en commun. Il est fréquent que des produits de nettoyage soient rangés dans des vestiaires ou des réduits, alors qu'un local spécifique devrait leur être réservé, fermé et accessible aux seules personnes autorisées.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

Depuis 10 ans, certaines installations ont vieilli. Envisager un diagnostic des systèmes de rails et de crochets. Le service de maintenance doit se mobiliser sur cette question.

Le problème des secousses des plates-formes à la montée et à la descente n'est pas résolu.

Voici ce que nous avons constaté...

Les grandes familles de produits ne sont pas toujours identifiées et séparées : acides, alcalins, produits chlorés... Des risques de déversement accidentel des produits chimiques lors du stockage et de la préparation des mélanges demeurent. Les précautions essentielles ne sont pas prises : dispositif de transvasement, de rétention, ainsi que mise à disposition de lavabo, de fiches d'utilisation des produits et d'équipements de protection individuelle (lunettes, masque, écran facial, tablier, bottes) pour les salariés.

Comme pour la maintenance, la nature des installations impose souvent un travail en hauteur. Les risques de chute sont d'autant plus importants que les installations, prévues pour la seule production, ne sont pas pensées pour faciliter l'accès pour le nettoyage et la maintenance. La présence de corps gras entraîne en outre des glissades et favorise les chutes.

Il arrive aussi que l'équipe de travail de l'abattoir, pressée par le temps, laisse sur place des couteaux qui traînent et des outils pneumatiques sous tension.

Lors des opérations de raclage du sol ou de brossage manuel, les opérateurs chargés du nettoyage sont soumis à des risques lombalgiques, aggravés par la préhension prolongée des lances haute pression et les postures à genoux, accroupies ou entraînant la surélévation des membres supérieurs.

La relation entre ce qui revient à l'opérateur et aux services de maintenance et de nettoyage doit être formalisée pour éviter les dérives.

Les opérateurs ne connaissent pas toujours précisément les limites de leur action en matière de rangement de leur poste et de nettoyage de leurs outils. On constate trop souvent des outils laissés sous tension ou abandonnés au poste.

Les procédures de nettoyage et de désinfection ne sont pas suffisamment comprises et assimilées par les opérateurs mais aussi par les personnels de nettoyage. Une information et une formation spécifiques sur les produits dangereux utilisés et les risques biologiques sont impératives pour tous.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

Le nettoyage est confié à une entreprise extérieure.

Vérifier que le personnel de l'entreprise dispose des notices d'accompagnement des produits.

S'assurer que les produits sont bien étiquetés.

Plaintes de la société de nettoyage : des outils restent sous tension.

Vérifier que les cuves en inox, couteaux, stérilisateurs et conteneurs de moelle épinière sont désinfectés chaque jour.

5 - Le contexte réglementaire et commercial

Voici ce que nous avons constaté...

Les nouvelles exigences réglementaires qui ont vu le jour, notamment en raison de la crise ESB, ont été à l'origine de transformations du travail et des techniques, dans des configurations figées.

Les différentes crises dans la filière viande ont obligé, presque du jour au lendemain, les abattoirs à des modifications qui ont eu des conséquences sur les salariés. L'interdiction du jonglage par exemple a entraîné de nouvelles façons de travailler : contention des pattes, stimulation électrique pour limiter les risques liés aux mouvements réflexes des animaux. En raison des nouvelles exigences de traçabilité, certains postes se sont vus considérablement modifiés : c'est le cas de celui du bouvier dont la charge de travail et la responsabilité ont été soudainement accrues (saisie informatique, relevé des dabs...).

Quelquefois insuffisamment validées et mises en place sans un temps suffisant d'adaptation, les nouvelles techniques ont pu déplacer le risque, voire créer des risques supplémentaires : l'appareil à déméduiller, par exemple, a engendré d'importants problèmes de TMS. De même certains postes ont vu une élévation du niveau de stress des salariés, surtout s'ils étaient insuffisamment formés.

Les installations, elles-aussi, ont dû être modifiées : des espaces supplémentaires ont été aménagés pour les vétérinaires ainsi que d'autres postes sur la chaîne (appareil à déméduiller par exemple).

Une gestion différente dans le tri des sous-produits et des déchets a dû être organisée, générant elle-aussi des modifications dans les flux des produits et des hommes.

La pression commerciale de plus en plus intense entraîne des situations d'urgence et de débordement qui peuvent être préjudiciables à la santé des opérateurs.

Les commandes des clients sont faites au jour le jour, quelquefois la veille pour le lendemain, créant des situations d'urgence et de débordement. De même, la programmation entre les apporteurs, les clients, les chauffeurs et l'abattoir est rarement suffisante pour éviter des irrégularités dans la charge de travail.

Au cours des dernières années, certains abattoirs ont vu leur production croître dans des proportions qui n'avaient pas nécessairement pu être anticipées. Ceci a eu bien sûr des répercussions sur les lieux de travail, les activités et le stockage.

Avez-vous fait des constats similaires ?

Par exemple...

En réponse aux deux opérateurs qui se plaignaient de douleurs articulaires sur le poste de déméduillation, nous avons décidé de mettre en place des rotations de poste.

En zone bovinerie, une collaboration a été repensée avec les apporteurs et les transporteurs : horaires d'arrivée des bêtes prévus et négociés, panneaux d'information, retour d'information sur les taux des pH des animaux transportés. Il s'ensuit que la journée du lundi, jusqu'ici très chargée par rapport au milieu de semaine, a pu être allégée.

Prendre en compte les spécificités de votre abattoir et les situations inhabituelles

2

1 - Effectuer le choix des zones sur lesquelles portera l'évaluation des risques

Pourquoi un découpage des activités par zone ?

Plusieurs critères permettent de découper les activités d'une entreprise par unités de travail :

- ♦ l'espace nécessaire pour effectuer un ensemble cohérent d'activités ; dans cet espace, des déplacements et des circuits se réalisent en fonction du travail,
- ♦ le système d'échange d'informations et de coopération nécessaire pour que le travail se réalise,
- ♦ l'organisation propre à l'entité avec des moyens de travail individuels ou partagés et sous la responsabilité éventuelle d'une personne,
- ♦ les objectifs de production spécifiques autour desquels les tâches s'organisent.

Dans l'abattoir, ce qui se rapproche de l'unité de travail, ce sont les zones qui renvoient à la fois à un espace géographique et à un état de transformation de l'animal à un moment donné. Chaque zone a sa cohérence, son homogénéité, elle suit le processus de transformation dans le temps. L'ensemble de l'abattoir serait une unité difficilement observable sauf éventuellement dans les très petits abattoirs. Les difficultés et les risques rencontrés dans l'exercice de l'activité ne seraient pas aisément appréhendables par un groupe de travail. Le poste de travail est, par contre, à une échelle trop réduite, les mesures de prévention envisageables seraient parcellaires et juxtaposées.

La juste mesure nous paraît être la zone géographique. Elle permet de proposer des mesures de prévention moins limitées que sur le seul poste de travail, plus opératoires et efficaces car elles intègrent les relations qui existent toujours entre les différentes opérations ainsi que leurs interactions.

Pour le document unique

- ♦ *Expliciter en quelques lignes le choix des zones qui ont été retenues et les activités qui s'y déroulent.*

Les constats effectués dans de nombreux abattoirs nous amènent à proposer 6 zones :

- 1♦ Bouverie, porcherie, bergerie
(réception et déchargement des animaux, inspection ante mortem et identification, mise en attente et conduite des animaux à l'anesthésie).
- 2♦ Abattage (amenée, contention, insensibilisation, saignée, égouttage).
- 3♦ Préparation externe des porcs (échaudage, épilage, accrochage, flambage) ou dépouille des bovins et ovins (section des membres, traçage et amorce de la dépouille, arrache-cuir, préparation des têtes).
- 4♦ Eviscération (travail des têtes, éviscération abdominale, éviscération thoracique, démédullation, fente de la carcasse).
- 5♦ Finition (contrôle vétérinaire, dégraissage, émoussage, pesée de la carcasse, classement, marquage, ressuage et conservation des carcasses).
- 6♦ 5^{ème} quartier (boyauderie, triperie, cuirs, sous-produits).

En ce qui concerne les ateliers de découpe, le choix des zones sera largement dépendant de la taille et des activités de l'atelier.

On peut néanmoins imaginer un découpage autour de la découpe primaire, secondaire, des produits élaborés et du conditionnement.

Ce découpage par zones en abattoir et en atelier de découpe doit être adapté selon la taille et la configuration de l'entreprise. Le diagramme de production inclus dans le guide HACCP peut servir de référence.

2 - Recueillir un ensemble d'éléments pour l'analyse

Pour que la réflexion ne porte pas seulement sur la production «normale», mais prenne en compte les spécificités et les situations inhabituelles propres à chaque abattoir, il sera nécessaire :

De rassembler les données qui existent déjà dans l'entreprise (voir la liste des documents utiles en annexe) mais qui sont dispersées dans des services différents.

Pour chaque zone, le groupe utilisera la documentation disponible dans l'entreprise et focalisera son travail d'observation et d'entretien en se posant chaque fois les questions suivantes :

- y-a-t-il possibilité d'atteinte grave à la santé ? atteinte irréversible à l'intégrité du salarié ? atteinte réversible : stress, petites coupures, douleurs passagères... ?
- quel est le nombre des personnes exposées ?
- quelles sont la fréquence et la durée de l'exposition ?
- quelle est la probabilité de survenue d'un accident ou d'une maladie professionnelle ?
- les mesures de prévention déjà mises en place sont-elles efficaces ?

Pour le document unique

◆ Expliquer en quelques lignes les conditions dans lesquelles l'évaluation a été menée : désignation du chef de projet, composition des groupes de travail, entretiens, observations, documents utilisés...

De s'entretenir avec les personnes qui travaillent dans chacune des zones : elles seules pourront transmettre les difficultés qu'elles rencontrent.

D'observer les situations de travail : on s'intéressera plus particulièrement à ce qui ne se passe pas comme d'habitude et on cherchera à détecter dans ces situations inhabituelles les difficultés rencontrées : problèmes liés à la gestion de la main d'œuvre, absence d'opérateurs, incidents liés à la chaîne, aux matériels, pannes, blocages, outils usés, incidents liés aux animaux, à leur diversité ou aux caractéristiques de certaines carcasses, modifications de la production (changements d'espèces, type de commandes, variation des cadences, débordement), difficultés pour respecter les contraintes de production, de qualité, d'hygiène ou de traçabilité...

Conseil

◆ Si l'on veut se donner les moyens que ce travail d'observation et de recueil des points de vue reflète la complexité et la diversité des situations, l'implication de plusieurs personnes en provenance d'horizons divers est nécessaire.

3 - Identifier les facteurs de risque par zone

Qu'appelle-t-on facteur de risque ?

Les facteurs de risque sont les paramètres présents dans une situation de travail qui, en se combinant et en interagissant, participent à la probabilité de survenue d'un accident ou d'une maladie professionnelle.

Ils exposent les salariés à des conséquences qui affectent leur sécurité et leur santé (des coups de patte des animaux, des chutes, des coupures, des blessures, surdités...).

Voici quelques exemples de facteurs de risque :

- ◆ contraintes de temps
- ◆ surcharge de travail
- ◆ tâches inhabituelles
- ◆ absences fréquentes de personnel
- ◆ formation insuffisante ou inexistante
- ◆ postures inadaptées
- ◆ efforts excessifs
- ◆ absence ou non-port de protections
- ◆ sols glissants ou inégaux
- ◆ entretien insuffisant des machines ou des outils
- ◆ méconnaissance des modes opératoires
- ◆ etc.

Lors de cette deuxième phase du travail, la réflexion doit permettre de rassembler certains éléments recueillis en facteurs de risque.

Conseil

◆ Comment utiliser le questionnaire proposé dans les pages suivantes ?

Le questionnaire est à utiliser comme un guide d'entretien et d'observation. Son objectif est de mettre en éveil le groupe de travail et de susciter d'autres interrogations.

Le questionnaire est organisé autour des atteintes à la santé et à la sécurité des salariés :

- ◆ coups de pattes, de cornes, de queue,
- ◆ chutes d'animal, écrasement,
- ◆ chutes et glissades,
- ◆ douleurs dorsales et musculaires,
- ◆ coupures, blessures,
- ◆ contamination,
- ◆ autres atteintes à la santé.

Il n'épuise pas l'ensemble des questions à poser.

ABATTOIR

ZONE 1 - Bouverie, porcherie, bergerie

- Y-a-t-il déjà eu des incidents, des accidents du travail ou des maladies professionnelles dans cette zone?
- À quels postes?
- Une analyse a-t-elle été menée à cette occasion et qu'a-t-elle mis en évidence?
- Quels facteurs de risque avez-vous pu repérer?
- Combien de personnes sont-elles exposées?
- Quelles sont la fréquence et la durée de leur exposition?
- Un accident ou une maladie grave sont-ils possibles?
- Des mesures de prévention ont-elles été mises en place ? Sont-elles efficaces?

Coups de pattes, de cornes, de queue...

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

De quelle manière évitez-vous que les hommes et les animaux soient en contact ?

- ◆ Existe-t-il des couloirs de circulation séparés pour les hommes et les animaux ?
- ◆ L'opérateur doit-il parfois circuler dans les couloirs d'amenée? Pour quelles raisons?
- ◆ Doit-il pousser les bêtes d'un lieu à l'autre? De quelle façon? Aiguillons électriques? Bâtons? Piles?
- ◆ Comment écarte-t-on une bête accidentée ou capricieuse? Un treuil est-il disponible?
- ◆ Que font les opérateurs en cas de danger ou de charge de l'animal? Des refuges sont-ils aménagés? Des boucliers? Des passages d'homme?
- ◆ Le box d'identification permet-il une immobilisation de la tête de l'animal?

Comment limitez-vous le stress des animaux ?

- ◆ De quelle manière s'effectue leur cheminement ? Sortie par l'avant des box? Angles de virages réduits? Couloirs de circulation assez larges pour toutes conformations de bêtes? Rainurage au sol pour éviter les glissades ? Derniers mètres du couloir au hall d'abattage en courbe ascendante et sombre ? Lumière à l'ouverture de la porte ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Croisement hommes/animaux.

Animaux agressifs ou stressés en contact avec les opérateurs.

- ♦ Avez-vous réfléchi à des améliorations possibles ? Limitation des obstacles visuels ou auditifs ? Éclairage homogène ? Réduction des reflets ? Parois pleines pour éviter les distractions ? Brumisation des porcs pour les calmer ? Douchage des porcs ? Séparation de l'espace bouverie et anesthésie pour limiter les agressions sonores et visuelles provenant du poste d'abattage ?

Des aménagements pourraient-il améliorer la sécurité des opérateurs ?

- ♦ Comment s'effectue la sortie des bêtes de la remorque ? Dispositif antiécrasement ? Commande automatisée des portes ? Passage réservé aux hommes ? Passerelle sécurisée ?
- ♦ Comment sont conçus les parcs d'attente et les couloirs d'amenée ? Sont-ils munis de barrières pour éviter les reculs des animaux ou leur sortie ? De barres antichevauchement ?
- ♦ Où se placent les vétérinaires chargés de l'inspection ante mortem ? Ont-ils une visibilité suffisante sur les bêtes, dans le cas de parois de couloirs pleines ?

Conception des installations ne facilitant pas la coordination visuelle et auditive entre les deux bâtiments, les deux métiers.

Douleurs dorsales et musculaires

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les opérateurs font-ils état de pénibilité dans leur travail ?

- ♦ Comment la prise en compte des animaux accidentés, suspects ou découverts malades à l'inspection ante-mortem, est-elle assurée ? Un matériel particulier est-il mis à disposition des opérateurs pour l'évacuation de ces animaux ?
- ♦ Comment font les salariés quand ils ont repéré, en logette, une bête fatiguée ? Peuvent-ils l'amener facilement au poste d'assommage pour éviter l'attente ?
- ♦ Comment dégagent-ils une bête coincée ou accidentée ? Les «mal-à-pied» et les «mal-en-point» ?

Les portes des logettes ou des parcs sont-elles faciles à manœuvrer ?

- ♦ Les efforts à exercer sont-ils raisonnables ?
- ♦ Où se situe l'emplacement des commandes ?
- ♦ Comment, en cas de vieillissement des installations, améliorer malgré tout les systèmes techniques ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Évacuation manuelle des animaux découverts malades.

Difficultés, pour certains bouviers, à actionner les portes des logettes.
Installations vétustes.

Autres atteintes à la santé

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Comment pourriez-vous réduire la fatigue que peuvent ressentir les salariés ?

- ♦ Avez-vous une idée des distances journalières que les opérateurs doivent parcourir ?
- ♦ Le bureau du bouvier est-il facile d'accès depuis la zone d'identification ?
- ♦ De quels moyens les salariés disposent-ils pour saisir les données utiles à l'identification des animaux ?

De quelle façon les opérateurs sont-ils protégés des agressions extérieures ?

- ♦ Une réflexion a-t-elle été menée pour limiter l'agitation et le stress des animaux (risque auditif surtout à l'amenée des porcs) ?
- ♦ Les opérateurs sont-ils munis de protections auditives ? Les portent-ils ?
- ♦ Peut-il arriver que des insectes (guêpes, mouches...) viennent perturber le travail ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Fatigue liée au nombre de kilomètres parcourus par jour.

Coinement des animaux stressés.

Réverbération du bruit sur les tôles métalliques.

Protections individuelles pas toujours portées.

Chutes, glissades

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les opérations de nettoyage ont-elles lieu pendant les activités de travail ?

- ♦ Quelles interférences les activités de nettoyage ont-elles sur l'activité des opérateurs ?

Quel est l'état des sols ?

- ♦ Les revêtements de sol sont-ils antidérapants ?
- ♦ Des rainures évitent-elles les glissades ?
- ♦ La pente permet-elle une évacuation suffisante des déchets ?
- ♦ Comment est prévu le fonctionnement de la bouverie/porcherie en période de gel ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Co-activité à certains moments avec la société de nettoyage.

Sols glissants et irréguliers.

Défaut de conception de l'évacuation des déchets lié à la pente.

ZONE 2 - Abattage

- Y-a-t-il déjà eu des incidents, des accidents du travail ou des maladies professionnelles dans cette zone?
- À quels postes?
- Une analyse a-t-elle été menée à cette occasion et qu'a-t-elle mis en évidence?
- Quels facteurs de risque avez-vous pu repérer?
- Combien de personnes sont-elles exposées?
- Quelles sont la fréquence et la durée de leur exposition?
- Un accident ou une maladie grave sont-ils possibles?
- Des mesures de prévention ont-elles été mises en place ? Sont-elles efficaces?

Coups de pattes, de cornes, de queue...

28

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Des aménagements pourraient-ils limiter le contact des opérateurs avec les animaux ?

- ◆ Comment la zone est-elle protégée ? Quels systèmes empêchent l'animal d'en sortir ? Existe-t-il des surfaces de dégagement pour les hommes si l'animal mal assommé présente des mouvements incontrôlables ou dangereux ?
- ◆ Qu'est-il prévu lorsque les bêtes sont mal assommées ou mal anesthésiées ? Peut-il arriver qu'il faille les assommer une deuxième fois dans le piège, dans la zone d'affalage ?
- ◆ Y-a-t-il des difficultés d'élingage de l'animal lors de l'affalage ? Lesquelles ?
- ◆ Une berce est-elle nécessaire dans votre abattoir ?
- ◆ Peut-il arriver qu'un porc glisse et déséquilibre le salarié à la sortie du restrainer ?
- ◆ Le délai entre l'assommage, l'élingage et la saignée est-il suffisant pour bénéficier de la tétanie de l'animal ?

Le système de contention des animaux permet-il leur immobilisation complète ?

- ◆ Arrive-t-il que des bêtes hors normes ne soient pas totalement maintenues dans le box de contention ou le piège ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple...

Mouvements brusques d'animaux mal assommés.

Zone étroite par rapport au nombre de bêtes abattues.

Non respect du temps d'égouttage.

Difficulté à immobiliser les animaux vivants.

Défaut de conception du piège.

- ♦ Un bloque-tête permet-il à l'opérateur de cibler correctement le point d'impact du pistolet ?
- ♦ Les pièges disponibles dans le commerce répondent-ils aux exigences que requiert la conformation des animaux ?

Les outils permettent-ils une insensibilisation réussie de l'animal ?

- ♦ Les opérateurs font-ils état de difficultés pour anesthésier ou assommer certains animaux ? Quelles en sont les raisons ? Mauvais état du pistolet ? Cartouches inappropriées ? Efficacité irrégulière du dispositif d'électronarcose ? Quelle méthode utilisez-vous : haut voltage (avec risque de pétéchies) ou bas voltage (avec risque d'anesthésie insuffisante) ?
- ♦ La pression et les ressorts du pistolet sont-ils contrôlés régulièrement ?
- ♦ Des procédures sont-elles expliquées aux nouveaux embauchés pour le maniement des outils et l'apprentissage de gestes sûrs ?

Entretien insuffisant du pistolet.

Usure du matériel.

Modes opératoires inadaptés de certains salariés.

Présence insuffisante de la maîtrise de proximité.

Coupures, blessures

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Pour quelles raisons peut-il arriver des coupures ou des blessures ?

- ♦ Peut-il arriver que l'opérateur au poste d'assommage se blesse par balles ?
- ♦ Le pistolet est-il systématiquement rangé, à clef, en fin de poste ? Un support est-il prévu pour le poser en cours de travail ? Où sont entreposées les balles ? Les douilles ?
- ♦ De quelle façon l'opérateur de saignée se protège-t-il des mouvements réflexes de l'animal et évite-t-il la projection du trocard ? Peut-il reculer facilement ?
- ♦ Existe-t-il des supports de rangement pour les couteaux et les fusils ?

La maintenance des outils est-elle suffisante ?

- ♦ Peut-il arriver, à certaines occasions, que les outils soient moins bien entretenus ? Cela est-il lié à des absences, des moments particuliers dans l'année ?

Comment les salariés apprennent-ils le maniement des outils ?

- ♦ Les nouveaux, ou intérimaires, ont-ils accès à tous les postes ?
- ♦ Quelle formation reçoivent les personnes de la zone ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Rangement inadapté.

Affûtage défaillant des couteaux au moment des congés du responsable de l'affûtage.

Accueil trop rapide au poste, intégration des nouveaux insuffisamment organisée.

Chute d'animal, écrasement

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Peut-il arriver qu'une bête chute sur un salarié ?

- ♦ Quelles peuvent en être les raisons ? Piège qui s'ouvre sans que l'opérateur en contre-bas n'en soit averti ? Animal mal assommé ? Système d'accrochage ? Dysfonctionnement des rails, palans, élingues ?
- ♦ Des systèmes antiblocage ou antidécrochage existent-ils ? Un système bi-rail ? Le boîtier de commande est-il muni d'un inverseur de marche ?
- ♦ Comment l'opérateur en contrebas du piège est-il averti de l'ouverture des portes du piège ? Les opérateurs communiquent-ils entre eux ? Y-a-il un système sonore ou visuel (miroir, fenêtre sur le piège...) ?

Des contusions sont-elles possibles ?

- ♦ Vous a-t-on signalé des coincements de mains ? Sur quels postes ? Pour quelles raisons ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Co-activité entre les opérateurs de la zone.

Mauvaise visibilité et difficulté de communication entre les opérateurs.

Zone bruyante.

30

Chutes et glissades

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Existe-t-il un risque d'accident de plain-pied ?

- ♦ Les revêtements de sol sont-ils antidérapants ?
- ♦ À quelle fréquence les sols sont-ils nettoyés ?
- ♦ Une attention particulière est-elle apportée aux escaliers et aux barreaux des échelles d'accès aux plates-formes ?
- ♦ Arrive-t-il que des douilles jonchent le sol ? Où sont-elles rangées après utilisation ?

Comment se fait l'évacuation du sang lors de la saignée ?

- ♦ Les auges d'égouttage sont-elles assez grandes ? Assez longues ?
- ♦ La pente est-elle suffisante pour l'écoulement du sang ? Les regards sont-ils assez larges pour éviter que le sang ne stagne et ne coagule ?
- ♦ Les tuyauteries sont-elles suffisantes ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Sols glissants.

Encombrement des surfaces de circulation.

Absence de lieux de rangement.

Défaut de conception pour l'évacuation du sang.

Douleurs dorsales et musculaires

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

La configuration de la zone d'assomage peut-elle être en cause ?

- ♦ Comment s'ouvrent et se ferment les portes du piège ?
- ♦ Les commandes sont-elles facilement accessibles ?
- ♦ L'accès à la tête de l'animal est-il aisé ?
- ♦ Peut-il arriver que le salarié se penche au-dessus du piège ?

Comment les opérateurs travaillent-ils lorsque l'animal est atypique ?

- ♦ Doivent-ils assurer des manutentions supplémentaires ou adopter des postures inconfortables ? À quels postes (saignée, anesthésie...) ?
- ♦ La personne qui procède à l'accrochage peut-elle être contrainte de pousser l'animal ou de le tirer pour le positionner correctement sur le rail ?

Les opérateurs se plaignent-ils de douleurs musculaires ?

- ♦ Avez-vous pu repérer des postes où les opérateurs sont contraints à des efforts répétés ? À quoi sont-ils dus ?
- ♦ Des TMS ont-ils été repérés dans cette zone ?
- ♦ Le boîtier de commande des élingues est-il réglable pour éviter que l'opérateur ne travaille les bras en l'air ?
- ♦ L'opérateur de saignée se plaint-il de l'utilisation prolongée du trocard ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Accessibilité aux commandes difficile.

Contraintes posturales liées à la hauteur du muret de protection entre la plate-forme et le piège.

Postures difficiles et dangereuses.

Fatigue physique due aux manutentions manuelles pour positionner l'animal.

Efforts répétés.

Vigilance accrue en raison de l'utilisation du trocard lourd et coupant et des mouvements des animaux.

Autres atteintes à la santé

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les situations d'urgence sont-elles fréquentes ?

- ♦ La chaîne est-elle souvent en rupture d'approvisionnement ? Pour quelles raisons ?
- ♦ Comment les absences de personnel sont-elles gérées ?
- ♦ Arrive-t-il que les personnes en poste doivent accélérer leur travail en raison de prises de retard dans l'approvisionnement ? Y-a-t-il des allongements, décidés en dernière minute, de la durée journalière de travail ? Comment peuvent-ils être planifiés ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Contraintes de temps.

Absences fréquentes de personnel.

Les opérateurs ont-ils une marge d'autonomie ?

- ♦ Les opérateurs ont-ils connaissance des plannings ?
- ♦ Comment se gère l'arrivée des animaux ? Stocks tampons ? Voyants ? Interphone ? Fenêtre ? Affichage numérique ?
- ♦ Les opérateurs peuvent-ils se remplacer ou s'aider ? Y-a-t-il polyvalence des salariés ?

Des dysfonctionnements peuvent-il être dus à un manque de communication ?

- ♦ Comment les opérateurs de la bouverie et de l'abattoir communiquent-ils entre eux ?
- ♦ Comment l'abatteur est-il informé de l'arrivée d'animaux présentant des difficultés ?
- ♦ La bonne marche de la chaîne peut-elle être pénalisée par des retards liés à des informations mal transmises ?

Comment limitez-vous le bruit dans cette zone ?

- ♦ Avez-vous mis en place des aménagements pour limiter les effets du bruit ? Protections collectives ? Matériaux moins réverbérants pour les plafonds et murs ? Entretien et maintenance des outils et des systèmes techniques (crochets, rails, plate-formes pneumatiques...) ?
- ♦ Les salariés portent-ils leurs protections individuelles ? Si non, quelles en sont les raisons ? Sont-elles mal adaptées ? Difficiles à supporter ?

Insuffisance de préparation du travail.

Communication inter-postes difficile.

Difficultés dues à des informations mal transmises.

Zone bruyante en continu au-delà des seuils acceptables.

Irrégularités dans l'organisation de la maintenance des installations.

Contamination

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

De quelle façon les opérateurs évitent-ils le contact avec les matières à risques biologiques ?

- ♦ De quelle façon les opérateurs sont-ils protégés des projections éventuelles de cervelle lors de l'opération d'étourdissement ?
- ♦ Quelle est la formation des opérateurs ?
- ♦ Le pistolet est-il en bon état, de façon à assommer la bête du premier coup ?

Comment les salariés sont-ils protégés ?

- ♦ Quelles sont les installations prévues pour nettoyer et désinfecter rapidement couteaux et fusils ?
- ♦ Les opérateurs portent-ils des équipements de protection ? Masque ? Lunettes ? S'ils ne se protègent pas, quelles en sont les raisons ?
- ♦ De quelle formation aux risques biologiques bénéficient-ils ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Non perception du risque.

Port de protections individuelles aléatoire.

Formation insuffisante.

ZONE 3 - Préparation externe des porcs. Dépouille des bovins

- Y-a-t-il déjà eu des incidents, des accidents du travail ou des maladies professionnelles dans cette zone?
- À quels postes?
- Une analyse a-t-elle été menée à cette occasion et qu'a-t-elle mis en évidence?
- Quels facteurs de risque avez-vous pu repérer?
- Combien de personnes sont-elles exposées?
- Quelles sont la fréquence et la durée de leur exposition?
- Un accident ou une maladie grave sont-ils possibles?
- Des mesures de prévention ont-elles été mises en place ? Sont-elles efficaces?

Chutes et glissades

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Comment sont pensées les évacuations ?

- ◆ Arrive-t-il que les grilles d'évacuation au sol se bouchent ? Pour quelles raisons ? Des systèmes empêchent-ils qu'elles soient retirées ?
- ◆ Le diamètre et la pente des tuyauteries d'évacuation sont-ils suffisants ? Adaptés à la taille et à la nature des déchets ?
- ◆ Y-a-t-il des problèmes d'évacuation particuliers liés à l'évacuation des soies de porcs ?

Le travail en hauteur est-il sécurisé ?

- ◆ Les plates-formes sont-elles munies de garde-corps ? Sont-ils utilisés ? Quand ils sont intégrés, sont-ils gênants et pourquoi ?
- ◆ Arrive-t-il qu'un porc se trouve mal engagé ou coincé dans l'échaudeuse ? Y a-t-il des risques de chute dans la machine pour l'opérateur ?
- ◆ Avez-vous pensé aux risques de glissades sur les échelles d'accès aux plates-formes ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple :

Défaut de conception dans l'évacuation du sang.

Travail en hauteur.

Echelles d'accès glissantes.

Arrive-t-il que les surfaces de circulation soient encombrées ?

- ♦ Comment la circulation (bennes et bacs) est-elle organisée ?
- ♦ Peut-il arriver que des déchets tombent au sol en raison de bacs trop remplis ou éloignés des opérateurs ?
- ♦ Est-il envisageable de prévoir d'autres systèmes d'évacuation ? Des goulottes aspirantes par exemple ?

Encombrement des surfaces de circulation.
Organisation insuffisamment gérée de la circulation des bacs à déchets.

Chutes d'animal, écrasement

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Peut-il y avoir une probabilité, même faible, d'un décrochement de carcasse ?

- ♦ Quelles pourraient en être les causes : rupture des tendons coupés trop courts, mauvais accrochage, problème de crochets... ?
- ♦ Si une carcasse se décrochait, les opérateurs sauraient-ils immédiatement quelle attitude adopter ? Une procédure est-elle prévue ?

Peut-il y avoir des accidents dus aux chutes de porcs, de cochons ou de porcelets ?

- ♦ À la sortie du restrainer ? Au niveau de la table aux nerfs ?
- ♦ À la sortie de l'échaudeuse-épileuse ?
- ♦ L'installation d'une gouttière est-elle envisageable ? Nécessaire ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Défaut de conception des systèmes techniques.
Non maîtrise des modes opératoires.
Vigilance permanente.

Situation de travail non ergonomique.

Coupures, blessures

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

De quelle façon vous assurez-vous de la performance et de la qualité de coupe des couteaux ?

- ♦ Comment les couteaux sont-ils transportés lors des déplacements ?
- ♦ Quelle est la consommation annuelle de couteaux, en général et par salarié ?
- ♦ Quelle est la procédure de remplacement des couteaux ? Qui décide et suivant quels critères ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Supports de rangement des outils aux postes mal commodes.

Avez-vous observé des risques liés à l'utilisation des outils (cisailles, couteaux, perco...) ?

- ♦ Avez-vous enregistré des incidents ? À quoi étaient-ils dus ?
- ♦ Les opérateurs ont-ils tous bénéficié d'une formation à l'utilisation du perco et des couteaux : affilage, affûtage, modes opératoires, savoir-faire... ?
- ♦ Lors des opérations de dépouille, les opérateurs portent-ils systématiquement des tabliers métalliques ?
- ♦ À la table aux nerfs, les crochets peuvent-ils occasionner des blessures ?

Certains postes requièrent-ils des formations particulières ?

- ♦ Les nouveaux ont-ils accès à tous les postes ? Y compris ceux plus pénibles ou plus délicats ? Le travail du masque (pour les taureaux notamment) ? Le poste premières pattes ? La dépouille des flancs ? ...
- ♦ Comment s'exécute le travail de coupe des cornes ? Peut-il arriver que des cornes soient projetées ? Pour quelles raisons ?

Cahiers des charges peu détaillés.

Formation insuffisante.

Port de protections individuelles aléatoire.

Non perception du risque.

Absence de suivi dans l'apprentissage des nouveaux.

Douleurs dorsales et musculaires

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les salariés doivent-ils tirer l'animal ou effectuer des poussées manuelles ?

- ♦ Pourquoi et où ? Le système d'accrochage est-il en cause ? La configuration des lieux ?
- ♦ Peut-il arriver que des crochets s'ouvrent ?
- ♦ Les transferts impliquent-ils des manutentions répétées ?
- ♦ Pour les porcs, la table aux nerfs est-elle conçue pour faciliter la manipulation et l'accrochage des animaux sur l'élévateur ? L'opérateur doit-il retourner le porc manuellement pour procéder à l'accrochage de la patte ?
- ♦ Que se passe-t-il lorsqu'un porc se trouve mal engagé ou coincé dans l'échaudeuse ?

Certains postes sont-ils considérés comme physiquement pénibles ?

- ♦ Arrive-t-il que les salariés doivent se pencher ou s'étirer ?
- ♦ Des plates-formes mobiles verticalement et horizontalement pourraient-elles être adaptées dans votre situation ?
- ♦ Les salariés prennent-ils le temps de manœuvrer les plates-formes ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Efforts répétés.

Conception ergonomique des postes insuffisamment réfléchie.

Situations fréquentes de débordement et de stress.

- ♦ La ligature de l'herbière se fait-elle à la pince ? Les opérateurs se plaignent-ils de douleurs dans les poignets et les coudes ? D'autres systèmes, pneumatiques par exemple (clip), pourraient-ils limiter les efforts des salariés ?
- ♦ De quelle façon se fait l'arrachage du cuir ?
- ♦ Comment s'effectue le levage des têtes ? Comment sont-elles transportées ? Accrochées ?...
- ♦ Comment expliquer la survenue de TMS lors du traçage des tendons de porcs ?

Est-ce qu'il arrive que les salariés forcent du fait de l'outil ?

- ♦ Le nettoyage-désinfection des couteaux, fusils et broches croisées peut-il détériorer la qualité de coupe ?
- ♦ Les couteaux sont-ils nettoyés avant l'affûtage et l'affilage, pour qu'ils soient exempts de gras ?
- ♦ Quels sont les critères d'achat des outils d'affûtage et d'affilage ?
- ♦ Quelles sont les modalités de formation de votre personnel ?
- ♦ L'organisation du travail permet-elle au salarié d'affûter et d'affiler aussi souvent qu'il en aurait besoin ?
- ♦ Les cisailles pneumatiques pour la découpe des cornes sont-elles maniables aisément ? Un soulageur pourrait-il en réduire le poids ? Quand des scies circulaires sont utilisées, leurs vibrations pourraient-elles provoquer des tendinites ou des TMS ?
- ♦ La maintenance de ces outils est-elle suivie et fréquente ?
- ♦ Comment limitez-vous le poids et les vibrations du perco ? L'outil est-il équipé d'un soulageur ?
- ♦ Arrive-t-il que les opérateurs doivent forcer lors de l'utilisation des outils pneumatiques ? Comment l'expliquez-vous ?

Fatigue et pénibilité du travail.

Manutentions manuelles fréquentes.

Entretien des outils insuffisant.

Temps d'affilage non intégré dans le temps de travail.

Outils vibrants et coupants.

Maintenance préventive peu organisée.

Autres atteintes à la santé

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

La zone est-elle bruyante ?

- ♦ Arrive-t-il que les salariés enlèvent le système de réduction de bruit du perco pour accroître la puissance de l'appareil ? Est-ce une pratique courante ?
- ♦ Les opérateurs sont-ils tous équipés de prothèses auditives individuelles ? Sont-elles moulées à la morphologie de leur oreille ? Les portent-ils ?
- ♦ Le service maintenance entretient-il régulièrement les outils pneumatiques ? Peut-il arriver que les filtres soient obturés ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Absence de protections auditives individuelles.

Entretien insuffisant des outils pneumatiques.

Avez-vous pu repérer les postes qui peuvent occasionner une fatigue de l'opérateur ?

- ♦ Les cadences sont-elles sources de stress ?
- ♦ Que se passe-t-il quand du retard est pris dans le travail ? Les opérateurs peuvent-ils arrêter la chaîne ?
- ♦ Disposent-ils de marges de manœuvre pour réguler leur travail ?
- ♦ Peuvent-ils sortir l'animal de la chaîne si ce dernier nécessite un travail plus long ?
- ♦ Comment les opérateurs coordonnent-ils leurs actions ? Connaissent-ils les conséquences de leur travail sur celui des opérateurs suivants ? Des rotations sont-elles envisageables sur les postes les plus pénibles ?

Contraintes de temps.

Précipitation.

Réflexion limitée sur la polyvalence.

Coordination limitée entre les postes.

Absence d'autonomie de l'opérateur.

Contamination

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Quelles sont les difficultés apparues du fait des nouvelles obligations ?

- ♦ Lors du travail sur la tête (déjointage, séparation, ablation des amygdales), de quelle façon les opérateurs se protègent-ils ? Portent-ils des gants et lesquels ? Leur visage et en particulier leurs yeux sont-ils protégés ?
- ♦ En cas de projection dans les yeux, cette zone est-elle équipée d'une douche oculaire à proximité ?
- ♦ Où se situent les lavabos ? Sont-ils régulièrement approvisionnés en savon ?

Dans quel état de propreté les animaux arrivent-ils sur la chaîne ?

- ♦ Les cuirs souillés font-ils l'objet de traitements particuliers ?
- ♦ Comment améliorer la propreté des animaux ? Existe-t-il des solutions ?
- ♦ Des installations de nettoyage existent-elles à proximité des salariés ?
- ♦ À quel moment de la chaîne s'effectue l'opération de la culée ?

Les salariés ont-ils reçu une formation particulière ?

- ♦ Quelle est la procédure à suivre dans l'abattoir en cas de piqûre ou de coupure ?
- ♦ Les vaccinations antitétaniques sont-elles vérifiées ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Absence de procédures sur le port des protections individuelles.

Méconnaissance du risque.

Contrôle aléatoire du port des protections.

Contact avec des matières souillées.

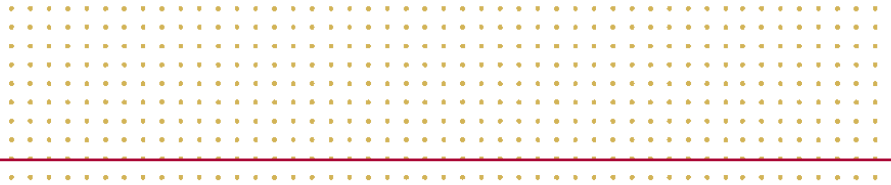
Formation insuffisante aux conduites

appropriées en cas d'incident.

Brûlures

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

- ♦ Y-a-t-il des risques de brûlures par vapeur d'eau chaude ? Comment pourrait-on y remédier ? Extracteur ? Ventilation ?
- ♦ Le maniement du chalumeau lors du flambage des porcs présente-t-il des risques de brûlures ?



Quels sont les facteurs de risques dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Proximité de sources de chaleur.



ZONE 4 - Eviscération

- Y-a-t-il déjà eu des incidents, des accidents du travail ou des maladies professionnelles dans cette zone?
- À quels postes?
- Une analyse a-t-elle été menée à cette occasion et qu'a-t-elle mis en évidence?
- Quels facteurs de risque avez-vous pu repérer?
- Combien de personnes sont-elles exposées?
- Quelles sont la fréquence et la durée de leur exposition?
- Un accident ou une maladie grave sont-ils possibles?
- Des mesures de prévention ont-elles été mises en place ? Sont-elles efficaces?

Contamination

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Avez-vous pu remarquer des situations au cours desquelles les opérateurs sont en contact avec la moelle épinière et les MRS ?

- ♦ S'il y a souillure d'un opérateur par un abcès, une procédure est-elle prévue et connue des opérateurs ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Méconnaissance des modes opératoires et des procédures à suivre en cas d'incident.



- ♦ Que font les opérateurs lorsqu'ils repèrent une métrite, un abcès, une péritonite... ? La communication entre eux et les vétérinaires est-elle habituelle ?
- ♦ Comment les bacs de MRS sont-ils transportés, dans quelles conditions et avec quelles précautions ?
- ♦ Arrive-t-il que les bacs soient remplis à plus des deux tiers ?

Une formation aux risques biologiques est-elle dispensée aux salariés ?

- ♦ Le contenu et la durée de la formation sont-elles suffisants pour que les opérateurs sachent comment réagir en cas de contact ? Des procédures sont-elles définies ? Les opérateurs les connaissent-elles ?
- ♦ Les nouveaux et les intérimaires bénéficient-ils d'une formation appropriée ? Et les personnels de nettoyage ?
- ♦ Au poste de fente, comment évite-t-on les projections de moelle sur les postes voisins ? Parois en inox ?
- ♦ Lors de la séparation des intestins, de quelle façon les opérateurs se protègent-ils ? Portent-ils des gants et lesquels ? Leur visage et en particulier leurs yeux sont-ils protégés ?
- ♦ En cas de projection dans les yeux, cette zone est-elle équipée d'une douche oculaire à proximité ?
- ♦ Où se situent les lavabos ? Sont-ils munis de savon ?
- ♦ Quelle est la procédure à suivre dans l'abattoir en cas de piqûre ou de coupure ?
- ♦ Les vaccinations antitétaniques sont-elles vérifiées ?

Communication insuffisante sur les anomalies observées.

Formation insuffisante aux risques biologiques.

Organisation non systématique du port des protections individuelles.

Coupures, blessures

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les salariés bénéficient-ils d'une formation suffisante ?

- ♦ Les salariés sont-ils formés à l'utilisation particulière du couteau aux postes d'éviscération (pointe tournée vers eux) ?
- ♦ Peut-il arriver qu'un intérimaire ou un nouveau soit placé sans formation sur un des postes de préparation des abats ? Dégraissage des reins ? Ouverture de la hampe ? Décollage du foie ou des rognons ?

Quelles sont les conditions d'entretien des outils ?

- ♦ Comment sont entretenues les scies ? Peut-il arriver que des dents soient cassées ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Formation trop rapide à l'utilisation des outils coupants.

Douleurs dorsales ou musculaires

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Des aménagements pourraient-ils limiter les efforts physiques des salariés ?

- ♦ La hauteur, l'éloignement des installations ou l'accès aux stérilisateurs, porte-accessoires... peut-il obliger l'opérateur à des postures en extension ou en torsion ?
- ♦ Les scies circulaires utilisées au poste de fente soumettent-elles les opérateurs à des vibrations prolongées ? Le support de la scie est-il adapté ?
- ♦ La démédullation s'exécute-t-elle à hauteur d'opérateur ?
- ♦ Le système d'accrochage des co-produits se trouve-t-il à proximité des opérateurs ?

Avez-vous pu repérer des postures difficiles ou dangereuses ?

- ♦ Quels sont les postes physiquement contraignants ?
- ♦ Les opérateurs sont-ils contraints d'exercer des poussées ou des tractions en forçant ?
- ♦ Comment se passe l'opération de démédullation lorsque l'animal présente une scoliose ou quand des vertèbres sont abîmées à l'arrache-cuir ? L'opérateur peut-il être contraint d'adopter des postures inconfortables ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Eloignement des dispositifs de commande.

Vibrations.

Défaut de conception des systèmes techniques.

Postures inconfortables et dangereuses.

Chutes et glissades

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les déplacements des hommes dans la zone sont-ils aisés ?

- ♦ Selon quelle périodicité, les déchets tombés au sol (produits, graisses...) sont-ils évacués ?
- ♦ Les déplacements des hommes peuvent-ils être gênés par la circulation des bacs ou des bennes ?
- ♦ Peut-il arriver que les surfaces de circulation soient encombrées ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Présence de corps gras au sol.

Encombrement des surfaces de circulation.

Autres atteintes à la santé

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Comment pourrait-on limiter la fatigue et le stress des salariés ?

- ♦ Comment se fait la transmission des savoir-faire aux nouveaux ?
- ♦ La communication entre les postes est-elle favorisée ? De quelle façon les opérateurs en amont avertissent-ils leurs collègues en aval des difficultés qu'ils ont remarquées : conformation particulière d'une bête, présence d'un abcès, d'une péritonite, d'un corps étranger... ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Méconnaissance des modes opératoires.

Communication insuffisante.

Situations fréquentes de débordement.

ZONE 5 - Finition

- Y-a-t-il déjà eu des incidents, des accidents du travail ou des maladies professionnelles dans cette zone?
- À quels postes?
- Une analyse a-t-elle été menée à cette occasion et qu'a-t-elle mis en évidence?
- Quels facteurs de risque avez-vous pu repérer?
- Combien de personnes sont-elles exposées?
- Quelles sont la fréquence et la durée de leur exposition?
- Un accident ou une maladie grave sont-ils possibles?
- Des mesures de prévention ont-elles été mises en place ? Sont-elles efficaces?

Coupures, blessures

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

De quelle façon les nouveaux apprennent-ils le maniement des outils ?

- ♦ Des nouveaux ou des intérimaires peuvent-ils être affectés au poste de dégraissage ? Un accueil et un suivi est-il prévu ?
- ♦ Une formation à l'utilisation du whizard est-elle organisée ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Transmission des connaissances laissée au bon

vouloir des collègues de travail.

Comment pourrait-on réduire les risques ?

- ♦ Les pièces qui arrivent en finition peuvent-elles présenter des os saillants ?
- ♦ Des étuis sont-ils prévus pour le rangement des couteaux ?
- ♦ Peut-il arriver que des opérateurs circulent dans la zone, couteau à la main ?
- ♦ Les postes sont-ils suffisamment espacés pour que les salariés ne soient pas exposés par le travail des autres ?

Support de rangement des outils mal conçu et non ergonomique.
Espaces de travail restreints.

Douleurs dorsales et musculaires

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les opérateurs se plaignent-ils de douleurs dans les membres supérieurs ?

- ♦ À quoi sont-elles dues ? Aux vibrations du whizard lors du parage ou de l'émoissage ? À des efforts physiques importants ? À des postures prolongées, bras levés ?
- ♦ L'opération de levée des pannes de porcs se fait-elle manuellement ? Comment pourrait-on limiter la fatigue de l'opérateur ? Des douleurs vous ont-elles été rapportées ? Des panaris dus au frottement ?

Doivent-ils adopter des postures inconfortables ou dangereuses ?

- ♦ À quelles occasions ?
- ♦ Comment sont traitées les bêtes hors normes ?
- ♦ Les rails sont-ils suffisamment entretenus (glissance) pour que les carcasses soient acheminées sans efforts ?
- ♦ Comment s'effectue l'accrochage des carcasses sur balancelles avant mise en frigo ? Les systèmes sont-ils ergonomiques ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Vibrations.
Machines dangereuses.
Temps de récupération insuffisant.

Variabilité des pièces de viande.
Entretien des systèmes techniques défaillant.
Systèmes non ergonomiques.

Autres atteintes à la santé

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

De quelle façon abordez-vous les nuisances physiques ?

- ♦ Arrive-t-il que les salariés enlèvent le système de réduction de bruit du whizard pour accroître la puissance de l'appareil ? Est-ce une pratique courante ?
- ♦ Un meilleur suivi dans l'entretien du whizard pourrait-il en limiter le bruit et les vibrations ?
- ♦ Les opérateurs portent-ils systématiquement leurs bouchons d'oreilles ?
- ♦ La zone de consigne dispose-t-elle d'un éclairage suffisant pour que les vétérinaires effectuent leur contrôle ?
- ♦ Comment les derniers postes sont-ils protégés du froid des frigos ?

Des aménagements pourraient-ils limiter la fatigue des salariés ?

- ♦ Les salariés disposent-ils de sièges ou appui-fessiers pour réduire les effets des longues positions statiques ?
- ♦ L'emplacement des postes d'informatique pour l'édition des étiquettes de marquage des carcasses est-il implanté de façon ergonomique ? La position et l'inclinaison de l'écran peuvent-elles être source de fatigue visuelle ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

- Niveaux sonores élevés.
- Entretien du matériel insuffisant.
- Protections individuelles pas toujours portées.
- Absence de contrôle de leur port.
- Eclairage inadapté.
- Ambiances froides.
- Fatigue.
- Maintien de positions extrêmes et contraignantes.
- Mauvaise ergonomie du poste de travail.

Chutes de hauteur

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Le travail sur plates-formes est-il sécurisé ?

- ♦ Un système pourrait-il être envisagé pour éviter qu'une carcasse ne se décroche en fin de chaîne ?
- ♦ Arrive-t-il que des secousses sur les plates-formes puissent entraîner des chutes de hauteur ?
- ♦ Une attention suffisante est-elle portée à l'état des sols des plates-formes ?
- ♦ Les passerelles d'accès et les plates-formes sont-elles munies de rampes et de garde-corps ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

- Travail en hauteur.
- Vibrations.
- Différences de revêtement de sols.

- Y-a-t-il déjà eu des incidents, des accidents du travail ou des maladies professionnelles dans cette zone?
- À quels postes?
- Une analyse a-t-elle été menée à cette occasion et qu'a-t-elle mis en évidence?
- Quels facteurs de risque avez-vous pu repérer?
- Combien de personnes sont-elles exposées?
- Quelles sont la fréquence et la durée de leur exposition?
- Un accident ou une maladie grave sont-ils possibles?
- Des mesures de prévention ont-elles été mises en place ? Sont-elles efficaces?

Douleurs dorsales et musculaires

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Pourrait-on limiter les manutentions manuelles ?

- ◆ Le transfert des panses jusqu'à la table de travail s'effectue-t-il de façon manuelle ? Y-a-t-il des systèmes de convoyage ?
- ◆ Quels sont les modes opératoires prévus pour le travail des ventres des coches, plus volumineux et plus lourds ?
- ◆ Comment s'effectue l'évacuation des cuirs sur les chariots ?

Avez-vous pu observer des postures inconfortables ou dangereuses ?

- ◆ La hauteur des tables est-elle adaptée à la morphologie des opérateurs? Sont-ils contraints à des amplitudes articulaires exagérées ? Leur arrive-t-il de se pencher ou de travailler sur le côté ou en avant ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Caractère répétitif du travail.

Contraintes de temps.

Pression hiérarchique.

Manutentions manuelles répétées.

Absence de réglage de la hauteur des plans de travail.

Autres atteintes à la santé

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les conditions dans lesquelles s'exercent les activités sont-elles satisfaisantes pour la santé des opérateurs ?

- ♦ Le local boyauderie-triperie est-il pourvu d'une ventilation suffisante ? Qu'est-il prévu en cas de panne du système ?
- ♦ L'élimination des courants d'air a-t-elle été pensée ?
- ♦ Le local boyauderie-triperie est-il pourvu d'un éclairage naturel ?
- ♦ Quels effets peut avoir l'humidité ambiante sur les conditions de travail des salariés ? Sur leur santé ?
- ♦ Les salariés sont-ils soumis à de brusques variations de température ? Doivent-ils régulièrement passer de la salle de cuisson à la salle de congélation ?

Les salariés vivent-ils des situations d'attente ou de débordement ?

- ♦ Quelles en sont les incidences ? Accélération dans le travail ? Fatigue ? Énerverment ? Stress ?
- ♦ Avez-vous pu observer que des produits non traités s'accumulent ? Dans le cas de retards, les opérateurs bénéficient-ils d'un temps de travail supplémentaire ?
- ♦ A-t-on pu relever des TMS dans votre abattoir ? Comment pourrait-on les limiter ? Les opérateurs restent-ils longtemps sur le même poste ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Ventilation mal étudiée.

Courants d'air.

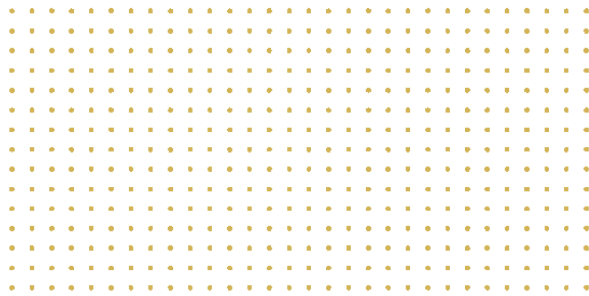
Fatigue oculaire due à l'éclairage artificiel.

Écarts thermiques.



Stress.

Situations de débordement fréquentes.



Chutes et glissades

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

De quelle manière favorise-t-on la circulation ?

- ♦ Comment s'effectue le nettoyage des matières stercorales et des déchets gras ?
- ♦ Les systèmes d'évacuation des matières stercorales au poste d'ouverture des panses sont-ils adaptés ? Suffisants ?
- ♦ De quelle façon sont évacués les effluents ?
- ♦ Une réflexion a-t-elle été menée pour favoriser les circulations les plus courtes et les plus simples ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Défaut de conception dans l'évacuation des déchets.



Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

De quelle façon les salariés travaillent-ils en situation d'urgence ?

- ♦ Arrive-t-il que les salariés interviennent sur les machines, pour les désengorger, extraire des déchets ou des produits qui font bouchon ?
- ♦ De quels outils se servent-ils pour évacuer les panses et leur contenu sur le tapis ? Utilisent-ils systématiquement un rateau ? Arrive-t-il qu'ils poussent la matière avec leur couteau ?

Comment les salariés se protègent-ils ?

- ♦ Des coutelières sont-elles prévues pour le rangement et le transport des couteaux ? Peut-il arriver que les salariés se déplacent le couteau à la main ?
- ♦ Des gants sont-ils prévus ? Sont-ils portés ?
- ♦ L'éclairage du local boyauderie permet-il un travail en sécurité ?
- ♦ Dans la salle de cuisson notamment, de quelle façon les salariés évitent-ils les brûlures dues à la vapeur d'eau ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Méconnaissance des modes opératoires.

Utilisation inappropriée des outils.

Machines insuffisamment protégées.

Installations de rangement mal adaptées.

Proximité d'outils coupants.

Contact avec des sources de chaleur.

ATELIER DE DÉCOUPE

Quelques pistes de questionnement...

- Y-a-t-il déjà eu des incidents, des accidents du travail ou des maladies professionnelles ?
- À quels postes ?
- Une analyse a-t-elle été menée à cette occasion et qu'a-t-elle mis en évidence ?
- Quels facteurs de risque avez-vous pu repérer ?
- Combien de personnes sont-elles exposées ?
- Quelles sont la fréquence et la durée de leur exposition ?
- Un accident ou une maladie grave sont-ils possibles ?
- Des mesures de prévention ont-elles été mises en place ? Sont-elles efficaces ?

Coupures, blessures

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Arrive-t-il que les couteaux soient utilisés à d'autres fins que le travail de coupe ?

- ◆ Arrive-t-il que, pour gagner du temps, les salariés se servent du couteau pour rapprocher ou évacuer les pièces de viande ? Est-ce la seule raison ?
- ◆ Avez-vous observé que des tâches s'effectuent le couteau à la main ? Récupération d'incidents, reprise manuelle, contrôle des pièces en mouvement ?
- ◆ Comment les couteaux sont-ils transportés lors des déplacements ? Des coutelières sont-elles prévues ? Sont-elles conçues pour préserver le fil du couteau ?
- ◆ Où et comment les opérateurs rangent-ils leurs outils de travail ? Au moment des pauses, arrive-t-il que les couteaux et les fusils soient laissés sur le plan de travail ?

Les machines utilisées sont-elles suffisamment protégées ?

- ◆ L'organisation du poste de travail permet-elle de limiter les risques de coupure, lors de l'utilisation de la scie ?
- ◆ Votre organisation du travail permet-elle de limiter l'utilisation de la scie, par personne, au cours de la journée ?
- ◆ Connaissez-vous la fréquence de casse de la lame de la scie ?
- ◆ Existe-t-il une maintenance préventive et des moyens de remplacement disponibles ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Utilisation inappropriée des outils.

Insuffisance de systèmes de rangement.

Proximité d'outils coupants.

Machines dangereuses.

Comment les salariés apprennent-ils le maniement des outils ?

- ♦ Les opérateurs ont-ils tous bénéficié d'une formation à l'utilisation des couteaux : affilage, affûtage, modes opératoires et gestuelle ?
- ♦ Les postes proposés aux nouveaux et aux intérimaires correspondent-ils toujours aux compétences nécessaires ? Les temps d'apprentissage sont-ils suffisants ?

Les équipements de protection individuelle sont-ils mis à disposition ?

- ♦ Sont-ils toujours utilisés ? Si non, pourquoi ? Gêne, inconfort, taille inadaptée ?
- ♦ Quelle est l'information et la formation sur les risques données aux salariés sur les équipements de protection : consignes d'utilisation, risques contre lesquels ils protègent ?
- ♦ De quelle façon vous assurez-vous de la performance et de la qualité de coupe des couteaux ?

Chutes, glissades

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Quel est l'état des sols ?

- ♦ Les revêtements sont-ils antidérapants ? Sols, escaliers, zones de circulation en sortie d'atelier ?
- ♦ Existe-t-il des différences de niveau et de matériaux au sol ?
- ♦ Le passage au lave-bottes est-il toujours respecté ? Oubli, urgences ?
- ♦ Qu'est-ce qui explique la présence de déchets au sol ? La zone d'évacuation est-elle facilement accessible ? Peut-il arriver que les bacs soient trop remplis ou trop éloignés des opérateurs ?
- ♦ Selon quelle périodicité les déchets tombés au sol sont-ils évacués ? À l'initiative de qui ?
- ♦ Utilisez-vous des caillebotis ? Les opérateurs en sont-ils satisfaits ? Si non, pourquoi ?

Arrive-t-il que les surfaces de circulation soient encombrées ?

- ♦ Les mouvements des bacs, les déplacements des hommes, les balancelles et les carcasses pendues peuvent-ils entraîner une gêne pour la circulation ?
- ♦ La présence de tuyaux, d'obstacles de différentes natures, de siphons, peut-elle occasionner des chutes ?
- ♦ Existe-t-il du stockage sauvage dans l'atelier ? Est-ce fréquent ? À quelles occasions ?
- ♦ Lors du nettoyage, la longueur des tuyaux peut-elle gêner la circulation ?
- ♦ Existe-t-il d'autres risques liés aux opérations de nettoyage ?

Absence de suivi dans l'encadrement des nouveaux.

Méconnaissance des modes opératoires.

Non port des protections individuelles.

Information sur les risques insuffisante.

Outils mal entretenus.

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Glissance des sols.

Absence de grilles antidérapantes sur les siphons.

Gêne occasionnée par les croisements de flux.

Défaut de conception des locaux.

Espaces de travail restreints.

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les opérateurs évoquent-ils de la pénibilité dans leur travail ?

- ◆ Expriment-ils des douleurs musculaires ?
- ◆ Les salariés sont-ils amenés à forcer davantage du fait de l'outil ? Du fait du produit travaillé ? Certains jours plus que d'autres ?
- ◆ Les salariés peuvent-ils affiler et affûter leurs outils aussi souvent qu'ils en auraient besoin ?
- ◆ L'entretien des couteaux et des whizards est-il facile à suivre ?
- ◆ Des TMS ou des signes d'alerte ont-ils été repérés dans cette zone ? Des douleurs ont-elles été signalées, des passages à l'infirmierie répétés ?
- ◆ Pour conserver son rendement, l'opérateur doit-il parfois augmenter ses efforts, effectuer des accélérations, retenir une pièce ?
- ◆ Arrive-t-il que l'approvisionnement ne soit pas régulier ? Est-il choisi ou subi ? Comment l'opérateur gère-t-il son activité, en cas de problème ?

La configuration des postes de travail peut-elle être en cause ?

- ◆ Avez-vous repéré des postes sur lesquels les opérateurs sont exposés à des contraintes posturales ? À des efforts répétés ?
- ◆ Certains postes concentrent-ils un ensemble de difficultés ? Pièces difficiles ? Surveillance accrue ? Travail, bras en élévation, maintenu et/ou répété ? Postes où le salarié peut-être rapidement débordé ?
- ◆ Comment sont prises en compte les différences de taille des salariés ? Le fait qu'ils soient droitiers ou gauchers ?
- ◆ L'espace de travail est-il toujours suffisant ? Existe-t-il des stockages non prévus ?
- ◆ Comment limiter la fatigue liée à la posture statique debout ?

Pourrait-on réduire les manutentions manuelles ?

- ◆ Certaines manutentions manuelles pourraient-elles être remplacées par des systèmes mécanisés ? Tapis roulant ? Palettisation ? Systèmes de transfert par gravité ?
- ◆ Les manutentions manuelles sont-elles liées à des ruptures de charge ? À des reprises manuelles ? Prévues ou aléatoires ? Régulières ou ponctuelles ?
- ◆ Comment sont effectuées les manutentions des carcasses ou des pièces de viande ? Mises en bacs et sorties de bacs ? Poussées ou tractions des pièces pendues, des rolls, des transpalettes, des cuves ?
- ◆ Comment ont été choisis les cuves et les bacs ?
- ◆ Une personne est-elle spécialement chargée de la maintenance des moyens de manutention ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Fatigue due aux efforts excessifs.

Pièces en mouvement.

Maintenance non systématique du matériel.

Contraintes de temps.

Travail sur pièces froides.

Absence de préparation du travail.

Approvisionnement irrégulier.

Postures inadaptées.

Longues stations debout.

Manutentions manuelles répétées.

Matériels inadaptés.

Autres atteintes à la santé

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Avez-vous repéré les postes qui peuvent occasionner de la fatigue et du stress ?

- ♦ Que se passe-t-il quand du retard est pris dans le travail ?
- ♦ Les situations d'urgence sont-elles fréquentes ?
- ♦ Arrive-t-il que les opérateurs doivent assurer le travail d'un collègue absent ?
Comment la polyvalence est-elle organisée ?
- ♦ Comment s'effectue la transmission des savoir-faire ?
- ♦ Des allongements de la durée du travail peuvent-ils être décidés en dernière minute ?
- ♦ Le salarié a-t-il une bonne connaissance de ce qu'on attend de lui ? Connait-il les exigences liées à la qualité ? Est-il au courant de ses objectifs en cours de journée ?

De quelle façon abordez-vous les nuisances physiques ?

- ♦ Avez-vous identifié les sources de bruit ? Le bruit est-il surtout dû aux machines ? Au système de réfrigération ?
- ♦ Arrive-t-il que le salarié enlève les systèmes de réduction du bruit ? Pourquoi ?
- ♦ Les conditions d'éclairage sont-elles toujours satisfaisantes en fonction des tâches ? Des moments de la journée ? L'atelier est-il pourvu d'un éclairage naturel ?
- ♦ Les salariés subissent-ils de brusques variations de température ? Existe-t-il des courants d'air ? Les gaines textiles et les évaporateurs en place permettent-ils d'améliorer le confort dans l'atelier ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Fatigue et stress.

Surcharge de travail.

Intensification du travail dû aux absences de personnel.

Niveau sonore élevé en permanence.

Fatigue oculaire due à l'éclairage artificiel.

Écarts de température.

Travail au froid.

Contamination

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Quelles sont les procédures de nettoyage et désinfection ?

- ♦ Sont-elles connues ?
- ♦ Quelles installations sont prévues pour nettoyer et désinfecter rapidement les couteaux et les fusils ?
- ♦ Le poste de nettoyage-désinfection est-il central ?
- ♦ Que se passe-t-il en cas de découverte d'un abcès ?
- ♦ Comment les opérateurs transportent-ils les outils contaminés ? Disposent-ils d'une seconde coutelière ?

Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

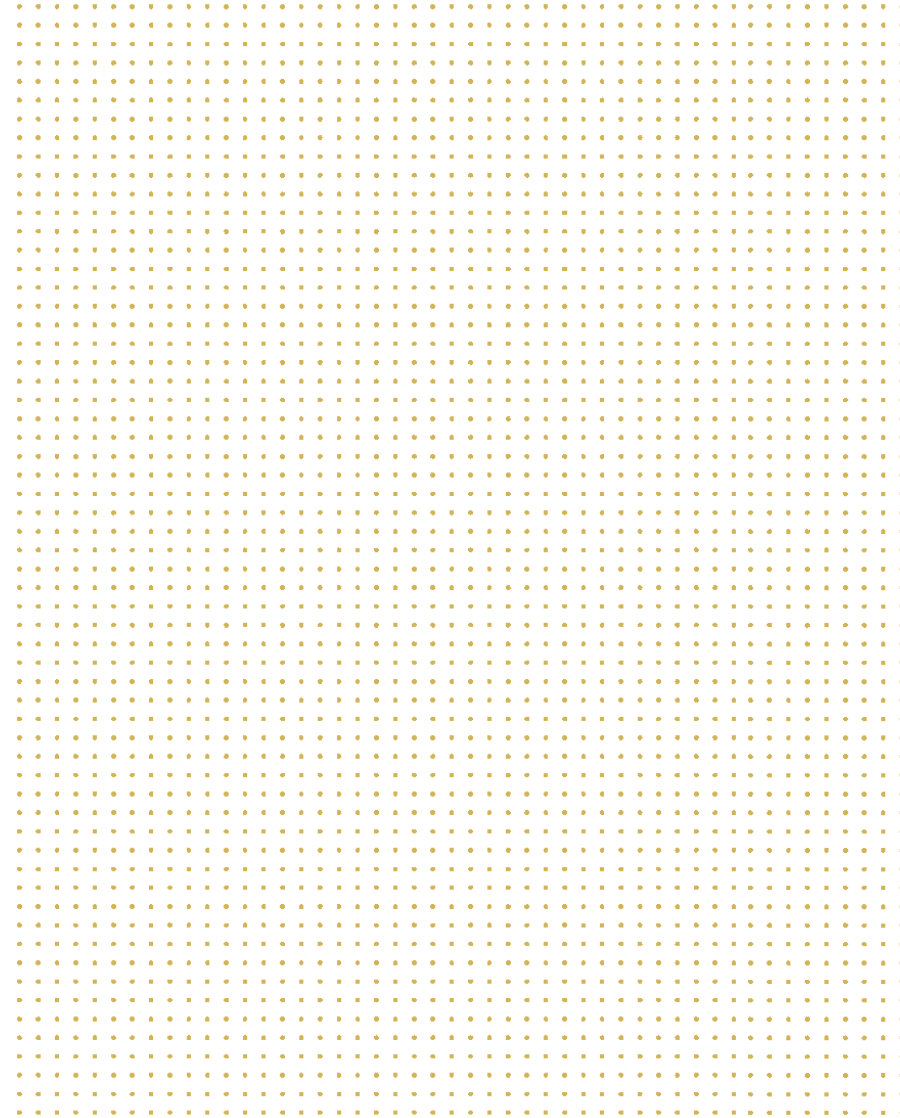
Mauvaise organisation du nettoyage des outils et du plan de travail.

Méconnaissance des procédures.

Plusieurs facteurs peuvent se combiner :

Les installations sont-elles vérifiées régulièrement ?

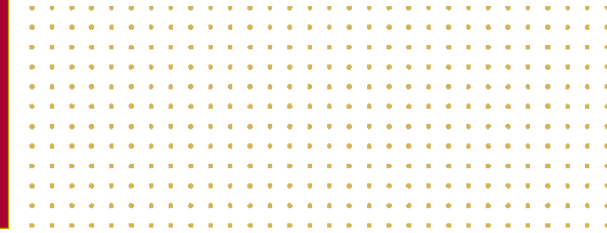
- ♦ Existe-t-il des risques liés à certaines activités particulières ?
- ♦ Existe-t-il des équipements sous tension dans la zone ?
- ♦ Doit-on intervenir sur ou à proximité de certains organes sous tension lors des interventions de maintenance, d'entretien ou de gestion des pannes ?
- ♦ Qui est habilité pour intervenir sur les installations électriques ?



Quels sont les facteurs de risque dans votre entreprise ?

Par exemple ...

Insuffisance de personnel habilité.



Estimer l'importance des facteurs de risque dans une vision élargie à l'ensemble des zones



1 - Classer les facteurs de risque

La phase précédente a permis de retenir les facteurs de risque par zones dans l'abattoir ou l'atelier de découpe. Le groupe de travail doit maintenant regrouper toutes les informations recueillies et débattre, dans le cadre d'une réflexion d'ensemble, du poids respectif de chacun des facteurs identifiés.

Ce travail d'estimation comporte une part de subjectivité liée en particulier à la perception du risque par les participants du groupe de travail.

Il consiste à donner une valeur aux facteurs de risque identifiés à partir de critères propres à l'entreprise.

Pour ce faire, le groupe de travail devra se poser des questions :

- ♦ Est-ce que ce facteur de risque est souvent évoqué ?
- ♦ Est-ce qu'il fait l'objet de plaintes de la part des salariés ?
- ♦ Beaucoup de salariés sont-ils concernés ?
- ♦ Des accidents ou des maladies professionnelles ont-ils déjà mis en évidence ce facteur ? Des incidents ?
- ♦ etc.

Pour le document unique

- ♦ Organiser les facteurs de risque retenus selon les cinq composantes de l'activité.

2 - Déterminer à quelles composantes du travail les facteurs de risque retenus renvoient

Il s'agit maintenant de répertorier par composantes de l'activité de travail, les facteurs de risque retenus. Pour ce faire, nous proposons d'établir un tableau (voir pages suivantes) pour chacune des cinq composantes de l'activité de travail : environnement, organisation du travail et ressources humaines, produit travaillé, système technique et maintenance, contexte réglementaire et commercial.

Cette étape est indispensable pour plusieurs raisons :

- ♦ elle permet d'avoir une vision élargie à l'ensemble de l'entreprise,
- ♦ elle permet d'envisager des mesures de prévention transversales et donc de portée plus générale. C'est la seule façon en effet pour que les solutions ultérieurement retenues répondent de manière globale aux difficultés repérées par zone.



L'analyse et la recherche de solutions par un groupe de travail associant des compétences diverses sont une condition indispensable à la réussite de la démarche. Les mesures de prévention qui découleront de cette réflexion seront hiérarchisées et planifiées dans le temps et trouveront leur place dans le plan annuel de prévention de l'entreprise. Le choix de ces actions est de la responsabilité du chef d'entreprise.

Pour faire le choix entre diverses propositions d'actions de prévention, différents critères peuvent être pris en compte, le préalable étant la conformité aux législations en vigueur :

La portée de la mesure. Une mesure peut trouver une application limitée dans une zone de travail ou résoudre des problèmes dans l'ensemble de l'abattoir et de l'atelier de découpe.

La facilité de mise en œuvre. Certaines actions peu coûteuses peuvent être réalisées rapidement et améliorer notablement les conditions de travail et créer de ce fait une dynamique de changement.

Le déplacement du risque. Il est important de s'assurer que la mesure envisagée, bénéfique sur certains points, n'entraînera pas de modifications néfastes sur d'autres points, en matière de conditions de travail mais aussi en matière de sécurité sanitaire, de qualité et d'environnement.

L'acceptabilité pour le personnel. La mesure envisagée peut entraîner des modifications susceptibles de compliquer le travail et/ou d'augmenter la charge de travail des opérateurs concernés.

La compatibilité avec les nécessités de la production.

Le coût pour l'entreprise. Ce critère ne doit pas cependant être le seul critère déterminant.

La complémentarité avec des projets d'investissement. Si des projets d'investissement existent sur des zones particulières, il peut être plus économique de concentrer son action et ses moyens sur ces zones.

La stabilité de la mesure dans le temps. La mesure envisagée peut en effet perdre son efficacité dans le temps (détérioration, modification due à un environnement agressif).

Le délai de réalisation. Des mesures exigeant des délais importants peuvent présenter une portée plus grande que des mesures à court terme. Il est également nécessaire d'évaluer les incidences sur les salariés des travaux liés aux mesures envisagées.

Le risque résiduel. Il s'agit de prendre en compte la part de risque qui persiste. Les salariés ne doivent pas seulement avoir la conscience du danger qui demeure mais doivent disposer des connaissances et des compétences pour ne pas sous-estimer les risques auxquels ils restent exposés, ni l'utilité de méthodes de travail plus sûres.

Facteurs de risque

Zones ou postes concernés

Mesures préventives mises en place ou envisagées

Programme de réalisation

Fatigue liée au nombre de kilomètres parcourus par jour.

Porcherie.

Lors de la conception de la nouvelle porcherie, prendre en compte les distances parcourues par les porchers.

Lors des travaux prévus. Fin d'année.

Difficulté à immobiliser les animaux vivants.

Abattage (piège).

Abaisser le niveau de la plateforme pour éviter les postures penchées en avant.

Troisième trimestre.

Fatigue et stress liés à surcharge de travail.

Préparation externe des porcs (table aux nerfs).

Installer une goulotte pour que les porcs n'aient pas à être retournés.

Prochain budget.

Outils et couteaux qui coupent mal (coupures et TMS).

Ensemble de l'abattoir.

Aménager le local d'affûtage et notamment l'éclairage.

Sous trois mois.

Circulation difficile (sols glissants). Mauvaise évacuation du sang et des déchets.

Saignée.
Éviscération.

Installer des grilles antidérapantes sur les siphons.
Revoir les pentes des sols et les tuyauteries.

Facteurs de risque	Zones ou postes concernés	Mesures préventives mises en place ou envisagées	Programme de réalisation
▶ Fatigue liée au nombre de kilomètres parcourus par jour.	Porcherie.	Repenser le travail des deux porchers pour éviter que leur activité soit morcelée.	Six mois.
▶ Difficulté à immobiliser les animaux vivants (assommage quelquefois répété).	Abattage (piège).	Former à l'insensibilisation des bêtes et à leur manipulation.	Trois mois.
▶ Fatigue et stress liés à surcharge de travail.	Préparation externe des porcs (table aux nerfs).	Former un deuxième opérateur.	Immédiat.
▶ Absences répétées du personnel.	Ensemble de l'abattoir.	Agir sur la répartition des tâches pour rééquilibrer les charges de travail. Organiser la polyvalence. Sensibiliser la maîtrise à l'importance de son rôle d'intégration des nouveaux.	Fin d'année.
▶ Outils et couteaux qui coupent mal (coupures et TMS).	Ensemble de l'abattoir (saignée et éviscération notamment).	Dresser un bilan du pouvoir de coupe des couteaux. Organiser la formation de tuteurs pour apprendre aux salariés à entretenir leurs outils.	Six mois.

Facteurs de risque

Zones ou postes concernés

Mesures préventives mises en place ou envisagées

Programme de réalisation

Difficulté à immobiliser les animaux vivants.

Abattage (piège).

Concevoir un système modulable en fonction de la conformation différente des animaux.

Réflexion en cours avec les services concernés.

Opérateurs non protégés contre les risques biologiques (ESB).

Eviscération (poste de démédullation).

Acheter des visières et des écrans faciaux pour protéger les yeux.

Trois mois.

Facteurs de risque	Zones ou postes concernes	Mesures preventives mises en place ou envisagees	Programme de realisation
Evacuation manuelle des animaux malades.	Bouverie.	Acquerir un treuil electrique ou une berce d'evacuation.	Avant la fin de l'annee.
Difficulte a immobiliser les animaux (assommage quelquefois repeté en raison de defaillances du pistolet).	Abattage (piège).	Prevoir un controle toutes les semaines de l'etat du pistolet du piège. Acheter un bloque-tete.	Des maintenant.
Fatigue et stress lies a la surcharge de travail.	Ensemble de l'abattoir.	Valoriser la maintenance preventive : mise en marche a vide des chaines tous les jours avant leur demarrage. Ecoute attentive reguliere des operateurs. Renforcer le service maintenance.	Immédiat.
Outils et couteaux qui coupent mal (coupures et TMS).	Ensemble de l'abattoir.	Prevoir le remplacement des fusils abimes. Controler la consommation annuelle de couteaux par homme et par an.	Sous un an.
Circulation difficile (sois encombrés par les tuyaux de nettoyage).	Ensemble de l'entreprise (operations de nettoyage).	Augmenter le nombre de satellites de nettoyage et bien les repartir.	Un an.

Facteurs de risque

Zones ou postes concernés

Mesures préventives mises en place ou envisagées

Programme de réalisation

Fatigue et stress liés à surcharge de travail.

Ensemble de l'abattoir.

Rencontrer nos apporteurs pour prévoir des flux d'animaux moins irréguliers.

Dans les six mois à venir.

Outils et couteaux qui coupent mal (coupures et TMS).

Ensemble de l'abattoir.

Renforcer nos exigences dans les cahiers des charges.

Immédiat.

Circulation difficile autour des postes (bacs MRS).

Eviscération et finition.

Prévoir une évacuation des MRS par un système aérien.

Etude fin année.

Récapitulatif

● Réunir les conditions pour s'engager dans la démarche

- Désigner le chef de projet
- Impliquer le CHSCT
- Associer les opérateurs
- Informer le personnel

Confronter vos situations aux constats généraux sur la filière 1

- S'interroger autour des composantes de l'activité :
 - ◆ Environnement
 - ◆ Organisation du travail et ressources humaines
 - ◆ Produit travaillé
 - ◆ Système technique et sa maintenance
 - ◆ Contexte réglementaire et commercial

Identifier les facteurs de risque par zones 2

- Rassembler des données
- S'entretenir avec les opérateurs
- Observer les situations de travail

● Estimer l'importance des facteurs de risque dans une vision élargie 3

- Classer les facteurs de risque
- Déterminer à quelles composantes du travail ces facteurs renvoient

Prioriser les réponses préventives 4

- Rechercher des solutions préventives
- Débattre de leur hiérarchisation à partir des critères donnés
- Planifier les mesures retenues dans le temps

Consigner les résultats de l'évaluation dans le document unique

- Expliciter le choix des zones et les activités qui s'y déroulent
- Expliquer la façon dont l'évaluation a été menée
- Présenter les résultats de l'évaluation à l'aide des tableaux proposés

Liste des documents utiles dans votre entreprise

L'entreprise possède déjà des données qui peuvent aider à entreprendre l'évaluation des risques :

Données concernant la santé et les accidents

Les documents produits par le médecin du travail
Le registre d'infirmier, les témoignages de l'infirmière
Le registre des accidents bénins
Les déclarations d'accidents ou de maladies professionnelles
Les données sur les congés maladie
L'analyse des risques professionnels du CHSCT (ou DP)
Les consignes de sécurité à l'attention des salariés exposés à des agents biologiques
Les fiches de données de sécurité concernant l'utilisation des produits chimiques
La déclaration à la CPAM en cas d'utilisation de certains procédés de travail susceptibles de provoquer des maladies professionnelles
Les audits sécurité ou santé déjà réalisés
Le registre unique de sécurité : il réunit les différents documents relatifs aux contrôles et vérifications périodiques (ascenseurs, monte-charges, appareils de levage, ponts élévateurs, chariots automoteurs, installations électriques, installations d'aération et d'assainissement, matériel incendie)
Le plan de prévention
Le protocole de sécurité et le permis de feu pour les situations de co-activité
La liste des travailleurs exposés à des agents biologiques du groupe 3

Données concernant la gestion des ressources humaines

La présence d'intérimaires, de "tâcherons"
L'absentéisme
Les difficultés de recrutement
Les difficultés rencontrées par la maîtrise pour gérer les inaptitudes médicales ou les congés
Les congés maladie

Données provenant de questions ou de plaintes des opérateurs

Les questions au CHSCT ou en réunions de DP

Données sur la production

Les données sur les difficultés liées à la production, arrêts de chaîne, problèmes de qualité, d'hygiène
Les remarques de la DSV, de la MSA ou de la CRAM
La gestion des déchets
Les données sur les interventions de maintenance
Les fiches de postes
La liste des postes présentant des risques particuliers pour la santé et la sécurité des travailleurs temporaires (CDD, intérim : postes interdits et surveillance médicale particulière)
Le guide HACCP
Le protocole cadres relatif aux conditions de réalisation de l'inspection sanitaire en abattoirs de boucherie
Les formations déjà réalisées (à la sécurité ou spécifiques à certains postes) ou à prévoir
Le règlement intérieur à l'entreprise, les notes de service spécifiques
Les remarques ou injonctions de la part de l'inspection du travail et les suites qui ont été données.

Données concernant les locaux et équipements

Les projets de modernisation ou d'agrandissement
Le plan de mise en conformité des machines
Le programme de maintenance des locaux, équipements et matériels