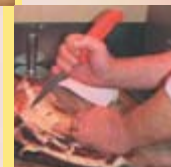




# La Prévention en Action

Pour la santé des salariés et des entreprises.

- **ÉVALUER POUR PRÉVENIR,**  
Qu'est-ce-que-c'est ? p.3
  
- **ÉVALUER POUR PRÉVENIR**  
Pourquoi ? p.4  
Les 5 raisons pour agir
  
- **ÉVALUER POUR PRÉVENIR**  
Comment ? p.6  
Les 5 clés pour réussir
  
- **LES 5 ETAPES**  
DE LA DÉMARCHE PRÉVENTION p.10
  
- **ÉVALUER POUR PRÉVENIR**  
Avec qui ? p.22



## Les bouchers, charcutiers, traiteurs



## Edito



La prévention des risques professionnels et l'amélioration des conditions de travail participent à la valorisation des métiers et au maintien d'emplois de qualité. Cette démarche active et volontaire facilite l'accès à l'emploi, augmente le bien-être collectif et améliore la performance de l'entreprise artisanale.

Une politique de prévention dynamique, qui reste pour l'essentiel à construire, doit permettre d'améliorer de façon significative la situation des entreprises.

Durant plusieurs mois, dans le département des Alpes-Maritimes, des professionnels de la boucherie, de la charcuterie et des traiteurs ont accepté que, dans leurs établissements, soit engagée une démarche d'évaluation des risques professionnels. Celle-ci a permis de mettre au point ce guide méthodologique, principalement à l'attention des entreprises artisanales de petite et de taille moyenne.

Nous tenons à remercier employeurs, salariés, services de prévention et organismes de conseil, tant pour les informations qu'ils ont apportées, que pour leur contribution à la rédaction de ce document.

La vocation de ce guide n'est pas d'établir un "catalogue" des risques possible, que chaque professionnel reprendrait à son compte et recopierait mécaniquement, en le considérant comme LE document unique que chaque responsable d'entreprise se doit, de par la loi, d'établir et de présenter aux agents de l'inspection du travail et de la CRAM. Il se veut, au contraire, un outil pédagogique qui doit permettre, au sein de chaque établissement, d'engager une réflexion partagée entre responsables et salariés, et d'identifier les risques propres à chaque unité de travail.

Le document unique d'évaluation des risques et le plan de prévention qui doit en découler constituent l'aboutissement de cette démarche commune, largement développée dans ce guide.

De fait, ce guide doit permettre aux responsables d'établissement, aux salariés et à leurs représentants :

- de parvenir à une meilleure maîtrise des risques professionnels,
- de respecter l'intégrité physique de chacun, par une bonne évaluation des risques et la mise en place d'actions de prévention,
- d'aider au respect de la législation en vigueur,
- et plus largement, d'améliorer les conditions de travail.

Dans votre démarche de prévention, soyez assurés de tout notre soutien.

Le directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle des Alpes-Maritimes  
**Jean-Pierre BOUILHOL**

Le président du syndicat de la boucherie des Alpes-Maritimes  
**Armand LOMBARD**

Le président du syndicat des charcutiers-traiteurs de la Côte-d'Azur  
**Alain CESARI**



## Évaluer pour prévenir, qu'est-ce que c'est ?

La prévention des risques professionnels consiste à **prendre les mesures nécessaires pour préserver la santé et la sécurité** des travailleurs, dans le cadre du droit du travail et du dialogue social.

Pour agir, il est indispensable de :

### **Réaliser une évaluation des risques professionnels,**

c'est-à-dire établir un diagnostic des risques en entreprises

Puis

### **Mettre en œuvre des mesures de prévention**

Ces mesures résultent de choix et de priorités inscrits dans un plan d'actions.

**Ces deux phases sont indissociablement liées : l'évaluation n'a aucun intérêt si elle ne conduit pas à la mise en œuvre de mesures de prévention.**

*Ce guide se donne pour objectif d'identifier les dangers et facteurs de risques inhérents aux métiers des bouchers, charcutiers et traiteurs (préparation, fabrication, transformation, vente, livraison, prestation de services...) puis de recueillir et de sélectionner les bonnes pratiques de prévention mises en œuvre par les professionnels eux-mêmes et ayant enregistré des résultats satisfaisants. Au-delà de cette analyse, le guide a été réalisé afin d'accompagner dans leur démarche de prévention les bouchers, charcutiers et traiteurs.*



### 5 raisons pour agir

#### 1 Protéger la santé et la sécurité des travailleurs

Aujourd'hui encore, un grand nombre d'accidents du travail et de maladies professionnelles (AT/MP) surviennent en France durant le travail. Chaque jour, 170 accidents du travail entraînent une incapacité permanente ou un décès, et environ 80 personnes sont reconnues atteintes d'une maladie professionnelle<sup>1</sup>. La nécessité d'évaluer les risques ne résulte pas uniquement de ce constat. L'absence d'accident ou de maladie professionnelle ne signifie pas qu'il n'y a pas de risque : zéro AT/MP n'équivaut pas au risque zéro.

En effet, l'évaluation des risques professionnels suppose qu'un travail d'anticipation soit réalisé au sein de l'entreprise afin de comprendre et d'analyser tous les phénomènes susceptibles de faire naître un risque pour la santé et la sécurité au travail.

La perception par les travailleurs de leurs conditions de travail le montre bien : 76 % d'entre eux considèrent que le mode d'organisation du travail a un effet important sur les risques d'accidents du travail ou de maladies professionnelles<sup>2</sup>. Toute entreprise est concernée, quels que soient sa taille et son secteur d'activité. L'évaluation des risques vise à tenir compte aussi bien des aspects humains, techniques, organisationnels du travail.

#### 2 Répondre aux obligations de prévention

L'employeur doit respecter ses obligations en matière de santé et de sécurité au travail. Les principes généraux de prévention, inscrits dans le code du travail (article L 230-2 et rappelés en annexe 1), prévoient notamment que tout employeur est responsable de l'évaluation des risques et des actions de prévention qui en découlent. Il revient à l'employeur de mettre en place les moyens les plus adaptés pour répondre à son obligation de résultat dans ce domaine.



## Évaluer pour prévenir pourquoi ?

### 3 Favoriser le dialogue social

La prévention des risques professionnels et l'évaluation des risques s'appuient sur un dialogue constant et constructif entre l'employeur, les représentants du personnel et les salariés. Ce dialogue est la garantie d'une meilleure compréhension et d'un traitement efficace des risques professionnels.

### 4 Créer un emploi de qualité

Cet enjeu, de niveau national et européen, a pour composante essentielle un environnement de travail sûr et sain. Dans l'entreprise, il s'agit d'assurer de bonnes conditions de travail par une démarche de prévention ambitieuse. L'image de l'entreprise professionnelle en est valorisée, ce qui peut notamment favoriser le recrutement.

### 5 Contribuer à la performance de l'entreprise

Chaque année, les accidents du travail, les accidents de trajet et les maladies professionnelles se traduisent par la perte de 42 millions de journées de travail (soit environ 115 000 salariés absents par jour)<sup>3</sup>. C'est un coût humain et économique très important pour les entreprises :

- Temps et production perdus,
- Dégâts causés aux matériels, équipements et produits,
- Augmentation des primes d'assurance, frais de justice,
- Difficultés de remplacement,
- Baisse du moral et de la motivation des salariés,
- Dégradation du climat social...

L'évaluation des risques professionnels permet, à cet égard, d'identifier les dysfonctionnements susceptibles d'affecter la santé et la sécurité des travailleurs et de nuire à la compétitivité de l'entreprise. Ainsi, de bonnes conditions de santé et de sécurité au travail contribuent à l'amélioration de la situation économique des entreprises.

#### **Créer un emploi de qualité**

*Un emploi de qualité est le résultat de la conjonction entre les conditions de travail assurées par l'employeur et la préparation à ces métiers par une formation adaptée.*

*L'apprentissage est un moment fort pour transmettre les "savoir-faire de prudence". Cette période qui correspond à l'entrée dans la vie active d'un jeune doit être mise à profit pour lui donner le goût du travail bien fait dans le respect de son intégrité physique. Lorsque la période d'apprentissage est réussie, l'ouvrier bien formé a plus de probabilité de poursuivre dans la branche qu'il a choisie.*



## Évaluer pour prévenir comment ?

### Les 5 clés pour réussir

#### 1 L'employeur est le garant de la sécurité et de la santé des travailleurs

Afin de favoriser la prévention des risques professionnels, l'employeur s'engage sur les objectifs, les modalités et les moyens permettant de créer une démarche durable. Pour cela, il associe l'ensemble des acteurs de l'entreprise (salariés, instances représentatives du personnel, médecin du travail, ingénieurs et techniciens de la prévention).

Le chef d'entreprise peut aussi s'adjoindre, si nécessaire, des appuis extérieurs tout en demeurant le seul responsable de l'évaluation des risques et des mesures de prévention qui en découlent.

*Les DP et le CHSCT poursuivent un objectif commun de prévention qui doit favoriser la mise en œuvre de la prévention dans les entreprises.*

*Plusieurs acteurs sont impliqués dans l'évaluation des risques professionnels :*

Acteurs internes : dirigeant, salariés et DP et/ou CHSCT lorsqu'ils existent

Acteurs externes : CRAM, Service de Santé au Travail, ARACT, etc.

*Ils poursuivent tous un objectif commun de prévention qui doit favoriser la mise en œuvre de la prévention des risques professionnels dans les entreprises.*

*Le médecin du travail est le conseiller de l'employeur et des salariés. Son association est particulièrement précieuse dans :*

l'aménagement des espaces ou des postes de travail (ergonomie liée à la hauteur des billots, éclairage, travail au froid...);

le choix des Équipements de Protection Individuelle (EPI) pour se protéger des coupures, des produits chimiques, du froid, des glissades... ;

l'organisation des procédures de sécurité et l'organisation des secours avec la mise en place de conseils de première intervention en cas d'accidents graves par coupures, chutes, etc.

*Le médecin du travail peut effectuer des études ponctuelles ou des mesures afin d'apprécier les niveaux de bruit, de lumière, de température,... qui permettront d'appuyer certains choix en matière de prévention.*

#### 2 Une démarche globale

Un des objectifs d'une démarche globale d'évaluation des risques est de parvenir à une analyse exhaustive des risques professionnels, passage obligé vers des actions concrètes de prévention.

Comprendre pour agir, tel est l'esprit de l'évaluation des risques : analyser les situations de travail en s'appuyant sur les conditions d'exposition des travailleurs aux risques, afin de mieux les maîtriser.

Pour ce faire, il convient de prendre en compte toutes les composantes du travail :

- Personnel,
- Organisation et méthodes de travail,
- Environnement de travail,
- Produits, matières et déchets,
- Équipements et matériels.

La prise en compte de l'ensemble de ces composantes nécessite une approche pluridisciplinaire de la prévention des risques professionnels ; il s'agit donc d'associer des compétences, notamment médicales, organisationnelles et techniques.

#### **Dimension technique du travail**

*Dans ce laboratoire de charcuterie, la hauteur des billots est la même pour tous les salariés quelle que soit leur taille. Nous avons pu comparer le travail de deux ouvriers : ils avaient des postures tout à fait différentes pour exécuter la même tâche : le risque de lombalgie ne s'appréhende pas de la même façon pour l'un et l'autre.*

*Dans cette boucherie, l'ouvrier travaille avec un couteau très usagé qui doit être apporté chez l'affûteur. Il se plaint d'avoir*

## Évaluer pour prévenir comment ?

à forcer anormalement pour exécuter la désosse : il se fatigue davantage et risque même de se blesser. De plus, la tâche prend plus de temps ce qui le met en retard par rapport au planning.

### **Dimension organisationnelle du travail**

Chez un traiteur, un client commande très tardivement un buffet pour 100 personnes. Ceci a pour effet de désorganiser la planification du travail initialement prévue. Cela entraîne une accélération du rythme de travail qui se traduit par une effervescence de l'équipe en poste. Des mouvements brusques et rapides, des déplacements accélérés, des tensions dans l'équipe sont observés risquant d'engendrer des accidents (heurts, blessures avec ustensiles, etc.).

Le travail d'équipe n'est pas toujours possible en fonction de la planification du travail. Il permettrait parfois de réduire certains risques (manutentions, chutes, etc.).

Par exemple :

Chez ce boucher, l'ouvrier doit désosser en urgence un quartier de viande. Son collègue est occupé avec un client. Il est contraint de charger seul sur son épaule, la pièce de 80 kg et la transporte de la chambre froide à son poste de découpe.

### **Dimension personnelle du travail**

Dans un laboratoire de charcuterie, un ouvrier prépare des jambons. Il les prend dans un récipient posé au sol en se baissant sans plier les genoux. Il exécute sa tâche sur le plan de travail, puis les range dans un second bac en effectuant une torsion du buste. Cette succession de phases se répète plusieurs fois d'affilée. Les différences de hauteur de travail associées à la répétitivité du geste et à la gestuelle elle-même peuvent provoquer des lombalgies ou des TMS à plus ou moins longue échéance.

### **3 Une démarche dynamique**

L'évaluation des risques professionnels doit permettre la mise en œuvre d'une démarche concertée qui s'enrichit progressivement, en s'inscrivant dans le temps. De cette façon, tous les acteurs de l'entreprise acquièrent une plus grande maîtrise de la prévention en s'appropriant la démarche.

### **4 La participation des salariés et de leurs représentants**

Les salariés sont les premiers concernés par les risques professionnels auxquels ils sont exposés.

À ce titre, leurs expériences, leur savoir-faire et leurs connaissances individuelles et collectives des situations de travail contribuent à l'évaluation des risques et à la recherche des actions de prévention à engager. Naturellement, cette participation est assurée pendant les heures de travail des salariés.

Les instances représentatives du personnel participent non seulement à l'analyse des risques, mais contribuent aussi à la préparation et au suivi des actions de prévention. C'est non seulement un droit, mais aussi une nécessité.

## Évaluer pour prévenir comment ?

Associer les salariés dès le lancement de la démarche d'analyse et de prévention des risques, permet :

- d'estimer leur perception des risques,
- d'avoir une analyse approfondie de la réalité des conditions d'exposition aux risques,
- de prendre en compte leurs propositions,
- de les sensibiliser et de les former aux pratiques de santé et de sécurité au travail,
- de permettre et de faciliter leur appropriation des mesures de prévention,
- de développer une dynamique de prévention collective.

La participation des salariés peut se faire de différentes façons : entretiens individuels et/ou collectifs (groupe de travail) par unité de travail, observations du travail réel :

- dans cette petite structure de 3 salariés, tout le personnel est directement impliqué dans la construction et le pilotage de la démarche
- dans une structure plus importantes (9 salariés), un référent sécurité a été nommé.

Il a un rôle d'interface entre les salariés et le chef d'entreprise

- dans des structures de plus de 10 salariés, les délégués du personnel doivent être associés à la démarche. Dans les structures de plus de 50 salariés, le CHSCT doit être consulté.

Similaire à une démarche qualité, il est très intéressant de mettre en place un "groupe de prévention" pouvant être constitué des personnes suivantes :

- le dirigeant ou le représentant de la direction
- le référent-sécurité
- les salariés de l'activité étudiée
- lorsqu'ils existent les représentant du personnel (CHSCT ou DP)
- le médecin du travail

Les échanges de point de vue sur les risques encourus et les moyens de prévention permettront d'atteindre plus efficacement l'objectif de maîtrise des risques professionnels pour l'ensemble des acteurs de l'entreprise.

### 5 La prise en compte du travail réel

La pertinence de l'évaluation des risques repose, en grande partie, sur la prise en compte des situations concrètes de travail qui se différencient des procédures prescrites et des objectifs assignés par l'entreprise.

En effet, le salarié est amené à mettre en œuvre des modes opératoires ou des

stratégies pour faire face aux aléas ou dysfonctionnements qui surviennent pendant le travail. Selon le cas, le salarié peut donc être conduit soit à prendre un risque, soit à l'éviter.

De ce fait, l'analyse des risques a pour objet d'étudier les contraintes subies par les salariés et les marges de manœuvre.

**L'observation du travail réel, permet de distinguer :**

**les situations à risques complètement intégrées au fonctionnement "normal" de la structure, comme par exemple :**

- Le choix du couteau est lié à la tâche à réaliser et à la pièce de viande. Le couteau doit être régulièrement affûté ou affilé. A cause d'un couteau mal adapté ou mal entretenu, l'ouvrier devra "compenser" en forçant, se fatiguant, s'énervant, se blessant. A long terme l'ouvrier peut développer des troubles musculosquelettiques (TMS).
- Le désossage est une activité nécessitant de la dextérité et de la force physique.

Le geste doit être sûr et le couteau bien aiguisé. L'ouvrier doit rester parfaitement vigilant sur son travail. C'est pour cette raison que les professionnels du secteur programment cette activité au début de la journée, avant que la fatigue ne s'installe.

- L'aménagement du poste de travail a une incidence sur l'exposition du salarié aux risques professionnels : hauteur du billot et lombalgies, éclairage et blessures, accessibilité des outils et coupures, ...
- En hiver, entre le magasin (où la température est maintenue entre 12° et 15°), et la chambre froide (2°-5°), il existe un écart de température de 10°. En été, cet écart peut atteindre 25° ! Le risque de pathologies O.R.L.



## Évaluer pour prévenir comment ?

ou respiratoires (rhinites, angines, bronchites) est bien réel.

Dans les cuisines, les travaux dits de "transformation chaude" exposent le personnel à une ambiance de travail chaude et humide. Lorsque les aérations ou les extracteurs d'air sont insuffisants pour assainir l'atmosphère, les traiteurs créent des courants d'air. Là aussi, les mêmes risques existent.

### Les situations "exceptionnelles" :

- le surcroît de travail en période de fêtes,
- une livraison tardive tandis que le commerce est déjà ouvert au public,
- une absence de livraison de la volaille de Noël à la date officielle créant une profonde insatisfaction de la clientèle et des tensions dans le commerce,
- la panne d'une machine à trancher et la file d'attente des clients qui s'allonge,
- la marchandise à la vente à récupérer en urgence dans la chambre froide alors que le sol vient d'être lavé.

### Par exemple :

Les livraisons chez ce traiteur arrivent habituellement à des heures fixes, planifiées pour ne pas déranger les allées venues entre le magasin et le laboratoire. Or ce matin, le livreur arrive avec deux heures de retard et dépose les cartons, comme d'habitude, à l'entrée du laboratoire. Ceci se passe au moment de l'installation des vitrines. Le passage encombré oblige les salariés, portant les plats, à circuler entre les marchandises, à enjamber les cartons et à se croiser avec beaucoup de difficultés.

Dans cette autre boucherie, les consignes de sécurité pour le nettoyage et le démontage du hachoir sont affichées. Or, le magasin est rempli de monde et le hachoir ne fonctionne plus à cause d'un bourrage. La salariée démonte une partie de la machine, enlève la viande à main nue, les doigts enfoncés dans le hachoir et ceci sans avoir débranché la prise électrique.

Des réunions d'échanges avec les salariés sur les incidents et les situations exceptionnelles sont importantes à mettre en place. Elles permettent d'adapter l'organisation du travail pour mieux répondre aux aléas.

### Les savoir-faire de prudence

En situation normale ou exceptionnelle, chaque professionnel apportera une réponse personnelle, souvent très différente, en fonction de sa sensibilité et de son expérience.

Ainsi, chacun développe au cours de son parcours professionnel, des savoir-faire de prudence, en d'autres termes des "astuces" pour éviter la prise de risque.

### Quelques exemples de situations réelles :

Le travail sur le billot occupe beaucoup de temps dans la journée d'un boucher. La profession comptant des personnes de toutes tailles (majoritairement des hommes), et le travail se faisant debout, il fallait trouver un moyen pour adapter la hauteur du billot à la taille de l'ouvrier. Dans cette boucherie, la solution a consisté à rajouter une planche à découper posée sur le billot (opérateur de grande taille) et à poser un caillebotis sécurisé devant la table (pour pallier la petite taille de cet autre boucher).

Pour éviter les coupures et les blessures aux mains, le rangement des couteaux relève de l'organisation de chaque structure. Sous réserve de respecter les obligations imposées par les bonnes pratiques d'hygiène, chaque responsable de laboratoire opte pour le rangement qui lui sied le mieux : sur un aimant, tous les couteaux les lames vers le haut ou toutes vers le bas, ou parfois rangés dans un plot.

La découpe des carcasses entières se fait principalement dans la chambre froide. Le poids de ces morceaux de viande (entre 60 et 80 kg) est trop important pour permettre une découpe en sécurité tout en assurant le maintien de la viande. Deux options existent : le travail en équipe, lorsque les 2 ouvriers sont bien coordonnés dans leurs gestes et postures pour ne pas générer un nouveau risque ; ou l'option relevant davantage du "système D", la découpe au-dessus d'un chariot dans lequel on laissera tomber le morceau de viande découpé. D'autres ont fait disparaître ce risque par l'acquisition de "quartons" (quart d'une carcasse entière).

Avec ces 3 exemples est mise en évidence l'amélioration des conditions de travail des opérateurs obtenue par :

- La simplicité des mesures de prévention mises en œuvre
- Le faible coût de ces actions préventives
- L'efficacité de ces mesures
- L'association des opérateurs
- La valorisation des pratiques et des savoir-faire.

NB : La mise en évidence de différences entre le "travail réel" et le "travail prescrit" ne doit pas être à l'origine de sanction pour les salariés, mais au contraire l'occasion d'une meilleure connaissance du métier et d'une valorisation du travail fait, par la prise en compte des risques professionnels inhérents à la profession.

# Les 5 étapes de la démarche prévention

## Étape 1

### Préparer la démarche de prévention

- ❑ Élaborer une stratégie
- ❑ Recenser les analyses
- ❑ Préciser les modalités
- ❑ Planifier la démarche

## Étape 5

### Évaluer la démarche de prévention

- ❑ Assurer le suivi : valider, corriger
- ❑ Dresser un bilan périodique

## Étape 4

### Mettre en œuvre les actions

- ❑ Désigner une personne chargée du suivi
- ❑ Disposer d'outil de pilotage

## Étape 2

### Évaluer les risques

- ❑ Phase 1 : Définir les unités de travail
- ❑ Phase 2 : Réaliser un inventaire des risques
- ❑ Phase 3 : Estimer les risques
- ❑ Phase 4 : Rédiger le document unique

## Étape 3

### Élaborer un programme d'actions

- ❑ Opérer des choix
- ❑ Mettre au point une stratégie

## ÉTAPE 1 - Préparer la démarche de prévention



C'est l'étape fondamentale qui conditionne le succès de la démarche. Pour cela, il est nécessaire de :

- **Élaborer une stratégie** en santé et sécurité au travail intégrée à l'activité de l'entreprise en fixant des objectifs et en définissant une organisation adaptée.
- **Recenser les analyses effectuées**, les données produites et les mesures prises en matière de prévention des risques professionnels.

*Parmi les données et informations disponibles dans l'entreprise, citons pour mémoire :*

- les accidents du travail (AT), les maladies professionnelles (MP) ou les incidents mineurs observés à chaque poste
- les risques identifiés par le médecin du travail
- la fiche d'entreprise du médecin du travail
- les risques identifiés et la liste des postes présentant des risques particuliers
- les fiches de postes lorsqu'elles existent
- les procédures qualité lorsqu'elles existent
- les observations faites par les organismes institutionnels de prévention (CRAM) et de contrôle (inspection du travail, service d'hygiène)
- les fiches techniques et de données de sécurité (à jour) des produits chimiques
- les rapports de vérification d'organismes agréés (électricité, gaz,...)
- les notices d'instruction remises par les fabricants de machines
- les plans de mise en conformité des machines
- les procédures représentées sous forme de pictogrammes et apposées à proximité du poste de travail qu'elles concernent
- Etc.

- **Préciser les modalités de participation des acteurs internes** à l'entreprise (CHSCT/DP, groupe de travail, personnes ressources...) et de recours à des compétences externes à l'entreprise (voir point 4 "évaluer pour prévenir : avec qui?").
- **Planifier la démarche** (calendrier, ressources, modalités de définition des unités de travail, méthodes d'analyse des risques...).





## ÉTAPE 2 - Évaluer les risques

Évaluer, c'est comprendre et estimer les risques pour la santé et la sécurité des travailleurs, dans tous les aspects liés au travail. Cela implique que l'entreprise dresse, pour chaque unité de travail un inventaire des risques identifiés. Ensuite les résultats de cette analyse, conformément au code du travail, doivent être transcrits dans un document unique.

L'étape d'évaluation des risques se décompose ainsi en 4 phases :

|                  |                                    |    |
|------------------|------------------------------------|----|
| <b>Phase 1 :</b> | Définir les unités de travail      | 13 |
| <b>Phase 2 :</b> | Réaliser un inventaire des risques | 14 |
| <b>Phase 3 :</b> | Estimer les risques                | 19 |
| <b>Phase 4 :</b> | Rédiger le document unique         | 19 |



## Définir les unités de travail



L'identification des unités de travail constitue la clef de voûte pour mener à bien l'analyse des risques.

Elle nécessite une concertation entre le chef d'entreprise, les travailleurs et leurs représentants. L'activité réelle du travailleur ou d'un collectif de travail sert d'ancrage pour opérer ce découpage. Afin de tenir compte des situations très diverses d'organisation du travail, il revient à chaque entreprise de procéder à un tel découpage selon son organisation, son activité, ses ressources et ses moyens techniques.

Pour ce faire la méthode "quoi ? qui ? où ? quand ? comment ?" peut-être utilisée afin de recouvrir toutes les situations de travail :

- Quelle est l'activité réelle des travailleurs ?
- Qui l'exerce ?
- Où est-elle exercée (durée, temps) ?
- Comment (avec quels moyens) ?

De ce questionnement, peuvent résulter des regroupements de situations de travail présentant des caractéristiques voisines, sans pour autant occulter les particularités de certaines expositions individuelles.

*Dans les entreprises du secteur, nous relevons un " découpage " de l'activité en 3 grandes unités de travail :*

- Le laboratoire
- Le magasin
- L'administratif

*En fonction de la taille de la structure analysée, de son organisation ou de son management et de son activité, il peut être pertinent de procéder à une segmentation en sous-unités de travail, telles que par exemple :*

*Au laboratoire :*

- La préparation des produits carnés
- La plonge
- La transformation chaude et froide
- etc.

*En magasin :*

- L'accueil du client
- La mise en place des vitrines
- La vente
- etc.

*A l'extérieur :*

- La livraison
- La prestation de services
- etc.

*Il s'agit de souligner que le choix des unités de travail est propre à chaque entreprise et doit être défini au début de la démarche.*





## Phase 2

### Réaliser un inventaire des risques

#### En identifiant les dangers

C'est repérer la propriété ou la capacité intrinsèque : d'un lieu, d'un équipement, d'une substance, d'un procédé, d'une méthode ou d'une organisation du travail... de causer un dommage pour la santé des travailleurs.

#### Puis

#### En analysant les risques

C'est étudier les conditions concrètes d'exposition des travailleurs à ces dangers ou à des facteurs de risques comme cela peut être observé en matière d'organisation du travail.

La réalité du travail peut souvent faire apparaître des situations complexes.

#### **Blessures dues à l'utilisation d'objets tranchants**

Les couteaux sont impliqués dans plus de 42% des accidents avec arrêt chez les bouchers et 28% chez les charcutiers. En effet :

- Lors de la désosse, les salariés ne portent pas toujours d'EPI (tablier et gant métalliques) en particulier si la durée de la tâche est courte.
- Les chaussures de protection ne sont pas toujours mises pour se protéger de la chute d'un couteau
- Un couteau qui coupe mal (mauvais entretien) ou inadapté à la tâche va obliger le salarié à forcer.
- Lors des déplacements, les risques de chute, port du couteau la lame en avant, peuvent occasionner de graves accidents.
- Le nettoyage des objets tranchants expose le salarié à des risques de coupures graves en particulier si les objets se trouvent dans un bac de plonge dissimulés par l'eau et la mousse.
- Les opérations de nettoyage ou de maintenance des machines tranchantes (hachoir, machine à jambon, éplucheuse) peuvent provoquer de graves plaies des mains.
- L'utilisation des machines tranchantes est source de danger pour soi-même et pour les autres (remise à zéro de la machine à jambon, utilisation du poussoir et du sabot)

#### **Chutes de hauteur et glissades**

Les glissades et chutes de hauteur sont à l'origine de plus de 20% des accidents avec arrêt.

- En effet, les sols du laboratoire et des chambres froides sont souvent gras et humides donc très glissants surtout si le revêtement n'est pas antidérapant.
- La pente du sol ne permet pas toujours une bonne évacuation des eaux lors du nettoyage.
- Les salariés ne portent pas toujours de chaussures antidérapantes.
- La circulation interne dans l'entreprise (couloirs de manutention, passage de circulation entre le laboratoire, le magasin, les lieux de stockage...) peut être rendue difficile par des allées trop étroites, des sols encombrés, des accès dangereux (marches, escaliers...), un éclairage insuffisant.

Les risques sont aggravés lorsque les salariés portent des charges (quartier, marmites, plats,...).

#### **Manutentions et postures**

Dans les métiers de la boucherie, mais aussi en charcuterie ou en transformation, les manutentions sont omniprésentes. Pour rappel, le poids unitaire des charges est limité à 25 kg pour les hommes, en situation ponctuelle avec avis d'aptitude médicale et 15 kg pour les femmes.

- Toutefois, pour la manutention des quartiers sur l'épaule, le poids des charges portées sera autorisé jusqu'à 105 kg après aptitude médicale spécifique (les carcasses de bœuf entières pèsent entre 150 kg et 180 kg).
- Au départ de l'abattoir, elles sont chargées à dos d'homme et suspendues dans un camion frigorifique. A proximité du lieu de livraison, le camion stationne le plus près possible de l'adresse de livraison. Les difficultés de stationnement sont de nature à rendre la tâche du livreur plus difficile encore.
- Arrivé chez le boucher, le livreur doit fournir un dernier effort pour suspendre cette carcasse à un esse dans la chambre froide. Souvent, il est aidé par le commis boucher.
- Tôt le matin, le boucher pénètre dans la chambre froide. Il procède au découpage de la viande, debout, soulageant le poids en positionnant la carcasse sur sa hanche.
- Le découpage au couteau est précis, le geste assuré. Préalablement, le boucher a affûté son couteau. Par exemple, pour préparer un gigot, ce boucher met en général 10 à 15 minutes. Il donne 45 coups de couteau pour le parage et 35 pour le désossage.
- Les obligations liées à la traçabilité de la viande de bœuf (MRS) compliquent un peu plus la tâche à réaliser : certains morceaux doivent être jetés dans un bac spécifique, la découpe se fait alors avec des couteaux dédiés à cet effet, le billot (ou une planche) est exclusivement réservé à ce type de morceaux.
- Le travail se poursuit au billot. De hauteur fixe, celui-ci est trop haut pour l'ouvrier de petite taille, ou – inversement - trop bas pour



un ouvrier de grande taille. Pour compenser, certains s'appuient contre le bord du billot, d'autres plient les jambes ou courbent le dos.

En magasin aussi, les manutentions sont omniprésentes :

□ La mise en place des vitrines exige des postures en torsion de colonne pour maintenir un plat souvent lourd, avec un " porte-à-faux " qui nécessite une force accentuée des gestes de la vendeuse. Plus la vitrine est basse et profonde, plus elle sollicitera son dos et particulièrement sa colonne vertébrale.

□ Les saucisses exposées à la vente, sont suspendues, par grappes, à de petits essés. Placés hauts, ces crochets contraignent la vendeuse à se hisser sur la pointe des pieds pour les y accrocher.

□ En début de journée, la vitrine sera nettoyée, intérieurement et extérieurement. L'apprentie, munie de l'escabeau, monte et descend plusieurs fois, les trois marches qui lui permettent d'accéder à la partie supérieure de la vitrine.

### Autres risques

La transformation chaude, cœur de métier des traiteurs, expose le personnel à la chaleur, au feu et donc aux risques de brûlures.

□ Une première observation nous amène à relever l'exiguïté de la grande majorité des cuisines des traiteurs ce qui augmente le risque de brûlure entre les travailleurs.

□ Les cuisinières sont souvent à gaz. La flamme – visible – évite de se brûler directement. Lorsque la source de chaleur est électrique, les brûlures par contact sont beaucoup plus nombreuses.

□ Les marmites d'eau bouillante, portées par un seul cuisinier, sont lourdes et encombrantes. Si elles se renversent, les conséquences pour l'ouvrier, voire les personnes à proximité, peuvent être dramatiques.

□ L'ouverture des fours laisse échapper une vapeur bouillante. Non averti, le cuisinier peut aisément être brûlé au visage et aux mains.

□ La friteuse est parfois implantée dans un espace restreint, mal ventilé. L'immersion des aliments – parfois surgelés – peut provoquer des projections d'huile bouillante. Le risque de brûlure voire d'incendie est alors envisagé avec sérieux.

□ Dans certains établissements, les arrivées de gaz sont parfois vétustes. Les tuyaux mal protégés courent le long des murs. Leur usure peut entraîner des fuites de gaz. Une gazinière de génération ancienne qui n'est pas équipée des sécurités récentes, ne disposera pas de l'arrêt automatique de gaz lorsque la flamme s'éteint par accident. Le risque d'explosion n'est donc pas à exclure.

De plus, certains salariés ne seront exposés à des risques que dans certaines circonstances.

Ce sera le cas par exemple :

□ d'une personne qui remplace très ponctuellement un collègue sur son poste de travail.

□ d'un salarié administratif qui n'est théoriquement pas dans le laboratoire, mais amené à se déplacer dans la structure, et donc à se trouver en contact avec eux.

Ces personnes pourront alors être exposées ou s'exposer à des risques pour lesquels elles n'auront pas forcément de connaissance.

### Comment analyser les risques ?

Parmi les questions à se poser : à quels dangers est exposé le salarié ? Dans quelle circonstance le salarié s'expose-t-il ou est-il exposé à un danger ?

## Exemple d'évaluation des risques lors de la réception et désosse d'une demi-carcasse

### Le contexte

La boucherie dispose d'un laboratoire, d'une chambre froide et d'un magasin. Trois fois par semaine, l'ouvrier doit faire de la désosse pour préparer les morceaux de viande de bœuf pour la vente. Cette activité dure environ 2 heures. Un fournisseur lui livre des carcasses ou demi carcasses de bœuf une ou deux fois par semaine en fonction des besoins. Le travail s'effectue dans le laboratoire.

### Le travail "prescrit"

Le boucher réceptionne une demi-carcasse livrée par le fournisseur. Ensuite, il la sépare en plusieurs morceaux dans la chambre froide. Il porte un quartier sur le plan de travail. Il

désosse la pièce et la remet en chambre froide pour une préparation ultérieure en produits prêts à la vente.

Sans l'analyse du travail réel, les risques évidents se limiteraient aux coupures liées à l'utilisation du couteau et aux lombalgies dues à la manutention.

### Cinq phases de travail ont été identifiées et analysées :

1 – réceptionner la demi-carcasse

Habituellement, la livraison se fait très tôt : les vendeuses ne sont pas arrivées et l'on se gare facilement devant le magasin. Mais aujourd'hui, Le transporteur livre la demi-



## Phase 2

### Réaliser un inventaire des risques

carcasse avec deux heures de retard. Le véhicule s'arrête en double file. Il ne peut plus utiliser de chariot de manutention par manque de place.

Le livreur n'a pas de chaussures de sécurité. Le boucher va aider le livreur. Ils vont sortir la pièce du véhicule, se contorsionner entre deux voitures tout en portant ce poids de 110 kg. Pour traverser le magasin, ils se faufilent contre la rôtissoire qui est en train d'être installée et demandent aux vendeuses de s'écarter après avoir rangé ce qui pouvait gêner leur passage. A l'entrée de la chambre froide, il faut monter deux marches et baisser la tête pour passer la porte et ce, avec un faible éclairage

#### 2 – déhancher

Cette opération se déroule en chambre froide. Pressé, il ne met pas de veste chaude pour se protéger du froid. Par contre, il porte un tablier et un gant métalliques. La pièce est suspendue à un esse. Il commence l'opération en station debout. La carcasse venant tout juste d'être livrée, le sol est souillé et donc glissant. Au moment de la séparation des quartiers, sans aide pour récupérer le morceau qui va tomber, son collègue étant occupé, il est déséquilibré et fait un gros effort pour se redresser, le quartier dans les bras. Il le suspend à un esse.

#### 3 – transférer la viande de la chambre froide au plan de découpe

Il prend le quartier à désosser : c'est un avant de bœuf. Il n'existe pas de rail car les locaux ne le permettent pas et le chariot est déjà plein. Comme l'autre ouvrier est toujours occupé à la vente (heure d'affluence), il charge seul la pièce de viande sur son épaule en y laissant l'esse accroché. Il sort de la chambre froide, en faisant des tous petits pas pour ne pas rater la marche car le quartier de viande réduit son champ de vision. Il jette, comme il peut, la viande sur le billot et se redresse en soutenant son dos.

#### 4 – désosser

Avant de désosser, il enlève son gant de fer pour aller saluer un client. Il choisit un couteau de désosse et l'affûte en faisant des gestes rapides du poignet. Il peste un peu, le couteau mériterait de passer à la meule car le fil n'est pas en très bon état mais il n'a pas le temps vu le retard pris. Dans la précipitation il ne remet pas son gant. La pièce de bœuf est plus difficile à désosser car c'est un avant. De plus, depuis sa livraison, sa température s'est élevée et donc elle est devenue plus molle. Pour atteindre le dessous du quartier, il décale le morceau à l'avant billot et se baisse sans fléchir les genoux pour accéder à l'os. Il jette les os dans une poubelle. Au cours de ce travail, il se fait une petite entaille au doigt.

#### 5 – remettre la viande en chambre froide

Il remet l'esse sur le quartier désossé et reproduit la phase 1 pour charger la pièce sur son épaule, se rendre à la chambre froide. Il est toujours seul. Pour accrocher, il fait un très gros effort physique et une extension pour mettre l'esse sur la barre.

Ce travail d'analyse permet de mettre en évidence certains risques "apparemment moins visibles".

### INVENTAIRE DES RISQUES

#### Le risque de coupure

L'utilisation du couteau expose l'ouvrier au risque de coupures ou plaies pouvant être très graves. Pendant les phases 3 et 5, il transporte le quartier avec l'esse accroché. Lors de la phase 3, il désosse sans le gant de fer. Le fil du couteau détérioré augmente le risque de dérapage donc de blessure.

#### Le risque d'accident musculaire et squelettique

La manutention des quartiers très lourds expose le boucher à des risques musculaires, tandineux et squelettiques comme des elongations, claquages, hernies discales, etc. Lors de la phase 1, l'exiguïté et l'encombrement des lieux de passages augmentent le nombre de gestes et de postures en torsion. Lors de la phase 2, la réception du quartier séparé n'est pas maîtrisée. Lors des phases 3 et 5, la manutention, seul, des pièces oblige à faire de gros efforts et à adopter des postures compensatrices pas toujours maîtrisées et majorant le risque. Le froid peut être un facteur supplémentaire d'aggravation des risques.

#### Le risque d'affection respiratoire

Si les phases 1 et 5 ne nécessitent pas de rester longtemps en chambre froide, ce n'est pas le cas de la phase 2 qui peut durer plusieurs minutes en fonction de la demi-carcasse. Ne pas se protéger du froid peut provoquer des rhumes, rhinites, angines, etc.

#### Le risque de chute de hauteur et de glissade

L'état des sols et de l'éclairage sont sources d'accidents. Lors de la phase 1, le sol de la chambre froide est souillé donc glissant. Le livreur n'a pas de chaussures antidérapantes : il peut glisser et se blesser.

Lors des phases 3 et 5, la pièce de viande réduit la visibilité du boucher ce qui l'expose à un risque très important de chute, aggravé par le poids à porter et la présence de marches à l'entrée de la chambre froide ainsi qu'un mauvais éclairage.

#### Les risques liés à la coactivité

Lors de la phase 1, la présence du livreur transforme la situation de travail habituelle. Ces





nouvelles circonstances peuvent provoquer des accidents dus à l'aménagement de l'espace de travail (marches, éclairage, encombrement) et provoquer des accidents sur d'autres salariés en particulier avec la demi-carrosse.

### Le risque TMS

Ce risque n'est jamais le fruit d'une cause unique, mais la conjonction d'événements plus ou moins maîtrisés au cours d'une journée de travail. Différents facteurs mécaniques associés à d'autres facteurs psychosociaux ou environnementaux peuvent exposer le boucher à ces risques. Citons à ce propos :

□ les gestes répétitifs dus à l'utilisation du couteau lors des phases 2 et 3, la variabilité du travail : morceau de viande avant ou arrière, la température de la viande agissant sur la dureté et l'état du fil du couteau sont autant de facteurs aggravants.

□ la manutention des pièces lors des phases 1, 2, 4 et 5. La température des locaux, la répétitivité des tâches et la fréquence de l'activité jouent un rôle sur l'apparition de lombalgies.

□ Lors de la phase 3, les gestes pour manipuler la pièce sur le billot et les postures adoptées (flexion, torsions...) sont des facteurs de risques de TMS, aggravés par certains retards de livraison qui génèrent une mauvaise planification des tâches, par l'organisation du travail (ouvrier seul) et par les conditions de travail (couteaux mal affûtés, éclairage insuffisant,...).

### Le risque infectieux

Lors de la phase 4, le boucher s'expose à un risque infectieux s'il néglige le nettoyage de sa blessure.

### Comment analyser les risques ?

Parmi les questions à se poser : à quels dangers est exposé le salarié ? Dans quelle circonstance le salarié s'expose-t-il ou est-il exposé à un danger ?

## Exemple d'évaluation des risques lors de la transformation chaude

### Le contexte

9 heures du matin, chez un Charcutier-Traiteur. Il y a un surcroît de commandes en raison de la proximité de Noël. Le laboratoire est au sous-sol du magasin. On y accède par un escalier métallique, étroit, en colimaçon. Il y a 7 postes de travail. Pour accéder au laboratoire on passe soit par le magasin du rez-de-chaussée, soit directement depuis l'arrière cour. Il y a un monte charge pour les échanges entre la cuisine et le magasin.

Le sol est recouvert de carrelage antidérapant. L'alimentation au gaz de ville et les locaux ont été refaits il y a moins de 4 ans (sol, murs, électricité, équipement, ...).

Les ustensiles de travail sont rangés, par ordre de taille, proches du poste où ils sont utilisés. Les marmites sont entreposées sous les plans de travail, les couvercles rangés en hauteur, à portée de main.

### Le travail "prescrit"

Aujourd'hui, l'effectif des cuisiniers est au nombre de 5. Chaque poste de travail est alloué à un ouvrier : 2 sont affectés à la préparation des entrées, 2 s'affèrent au point chaud pour la découpe et cuisson des viandes et légumes, enfin 1 prépare les pâtisseries. Les marchandises sont entreposées dans des bacs, au pied de chaque poste de travail. Le menu est affiché pour la semaine.

La trancheuse à jambon et toutes les autres machines ont été nettoyées avec soin à la fin du service de la veille. Le personnel est équipé de tabliers et de chaussures de sécurité. La tenue de travail est réglementaire : maillot de corps blanc et pantalon en coton, gants à disposition.

### Observation du travail réel

1 – la préparation des raviolis à la daube  
 Chez ce charcutier-traiteur, tous les produits sont frais. Pour ce plat chaud, il prépare ses ingrédients et commence par la pâte fraîche qui est malaxée et pétrie. Pendant qu'elle repose, la farce des raviolis est préparée. Les légumes sont découpés en petits dés et jetés dans l'eau pour être blanchis. La viande est découpée en dés grossiers puis passée au hachoir. Elle est saisie dans une poêle dont l'huile a été portée à haute température. Viande et légumes sont maintenant prêts à constituer la farce. Le cuisinier mélange ses matières premières. Puis, il les glisse dans une " poche " munie d'un petit embout. Il étale des petits paquets de farce, à intervalles réguliers, sur la pâte. D'un geste sûr, il utilise un emporte-pièce pour découper les raviolis à la taille souhaitée. Avec un pinceau il badigeonne le bord de chaque ravioli avant de les refermer en forme de demi-lune.

### 2 – la préparation des jambons

Le cuisinier se saisit d'un jambon dans le bac posé à ses pieds. Il le " jette " sur son billot. Sans plier les genoux, d'un geste rapide, il répète l'opération 17 fois. Chaque jambonneau pèse 8 kg. En moins de 5 minutes il a transporté 136 kg de viande. Pour injecter la saumure, afin de lui conserver une belle couleur rosée après la cuisson, il utilise un pistolet métallique. Chaque jambonneau requiert 5 à 7 injections. Il tourne la viande avec rapidité, de sa main gauche. Le geste ainsi répété représente au moins 100 injections et autant de manipulations de la viande !



## Phase 2

### Réaliser un inventaire des risques

#### 3 – la friture des fleurs de courgettes

L'un des cuisiniers en charge de la préparation des hors-d'œuvre découpe habilement les délicates fleurs de courgette. Ses gestes doivent être doux et précis. Le couteau, entre ses mains, tombe prestement sur la partie à découper. D'un revers de main le cuisinier ne garde au centre de son plan de travail que la partie qui sera immergée dans la friture. Un coup d'œil rapide vers la friteuse le rassure : l'huile est à température, le voyant rouge est éteint.

4 – la préparation de la tarte citron meringuée  
La pâte à tarte a été préparée la veille par l'équipe de l'après-midi. La pâte a reposé toute la nuit. Après un rapide coup de rouleau à pâte, saupoudré d'un peu de farine, le support est prêt. Le cuisinier se baisse, ouvre le meuble sous son plan de travail, se saisit de la forme à tarte. Il la badigeonne de beurre et y étend prestement sa pâte fine dans le fond. Avec un coin de son tablier, il ouvre la porte du four. Une forte chaleur s'échappe du four. Il détourne le visage pour éviter d'être brûlé. Il met sa pâte au four et revient rapidement préparer son nappage de citron. Il le touille avec force, le rendant parfaitement onctueux. Il retourne chercher sa pâte et y laisse couler le nappage de citron qu'il ajuste avec une spatule. Enfin, il recouvre le tout des blancs montés en neige.

Ce travail d'analyse permet de mettre en évidence certains risques "apparemment moins visibles".

#### INVENTAIRE DES RISQUES

##### Les risques liés au gaz et aux installations

Chez ce charcutier-traiteur, depuis la rénovation des locaux, il n'y a pas eu de contrôles techniques. Arrivée de gaz, boîtier électrique ou extincteurs ne sont pas conformes. Ce sont autant de facteurs aggravants d'un risque d'explosion ou d'incendie dont les conséquences peuvent être vitales pour les travailleurs et leur environnement. On retrouve ce risque dans la préparation 1, 3 et 4.

##### Le risque lié aux allées de circulation

Quelle que soit la situation envisagée (manutention d'ustensiles, rangement, approvisionnement), les déplacements dans une cuisine sont nombreux. La cadence de travail, généralement soutenue, l'effectif d'une "brigade", l'exiguïté des espaces de travail rendent les déplacements délicats voire dangereux. Le carrelage antidérapant et le port des chaussures de sécurité peuvent éviter certains risques de chutes. Mais des circonstances exceptionnelles (sol mouillé, gras, ...) peuvent générer un risque supplémentaire. Une grande vigilance est requise au cours de ces déplacements dans une cuisine (au cours de

toutes les opérations, ce risque est présent).

##### Le risque lié à l'utilisation de produits chauds et de sources de chaleur

Les cuisinières, les fours, les friteuses, les rôtissoires, ont en commun de dégager une forte chaleur et d'exposer l'utilisateur à des brûlures soit par vapeur (eau bouillante, four, etc.) soit par projection (huile, eau, etc.), soit par contact (anse, contenu, etc.). Le point chaud doit être – de préférence – hors passage dans la cuisine. Des équipements de protection doivent être remis aux travailleurs. Ces derniers doivent savoir les utiliser et les porter effectivement. On retrouve ce risque au cours de la phase 1, 3 et 4.

##### Le risque de la co-activité

En cuisine, lorsque le coup de feu arrive, les ouvriers sont concentrés sur le travail à réaliser et ont tendance à oublier les autres. Les déplacements sont rendus plus dangereux. Par exemple, les déplacements un couteau à la main sont risqués. Au cours de toutes les opérations, ce risque est présent.

##### Le risque TMS

Le mal de dos peut découler de toutes les phases de manipulation : rangement d'accessoires vides, manutention de récipients pleins, etc. Les TMS surviennent par exemple après un travail répétitif, dans le froid, en forçant les gestes et postures (couteaux, nombreux petits mouvements, etc.). Ces manifestations sont détectées avec un effet retard de plusieurs mois ou plusieurs années. Il est très difficile d'en faire prendre conscience aux jeunes ouvriers qui entrent dans le métier, en pleine possession de leur force physique et sans réelle expérience professionnelle (ce risque est surtout présent dans la phase 2 pour les TMS et dans toutes les phases pour les lombalgies).

##### Le risque de coupures

Les occasions de se couper ou de se blesser avec un objet tranchant sont quasi permanentes.

##### L'utilisation des machines tranchantes

Qu'il s'agisse de la trancheuse à jambon, du hachoir ou de tout autre accessoire, si la mécanisation des opérations de découpe a soulagé l'homme des travaux de manipulation, il l'expose désormais à d'autres risques de coupure. Les machines qui ont un dysfonctionnement ou qui ne sont pas aux normes doivent être changées. Les consignes de sécurité doivent être connues de tous, affichées et surtout respectées. Un guide des premiers gestes de secours aidera à réduire la gravité d'une blessure si celle-ci devait de produire.



Cela conduit à définir des critères d'appréciation propres à l'entreprise, issus notamment de l'analyse des conditions d'exposition aux risques.

Il s'agit de :

- La fréquence d'exposition
- La gravité envisageable des conséquences
- La probabilité d'occurrence des risques (permanents ou occasionnels)
- Le nombre de salariés concernés
- La perception du risque par les salariés...

Tous ces critères doivent être discutés entre les acteurs internes à l'entreprise servant ainsi d'outil d'aide à la décision, en s'assurant qu'aucun risque n'est écarté.

C'est le support transcrivant les résultats de l'évaluation des risques. Le document unique **ne se réduit en aucun cas à un document-type** (réalisé par une structure externe ou non à l'entreprise) **une check-list ou une grille**, par exemple. Bien au contraire, il convient d'adapter la forme de ce document aux particularités de l'entreprise, afin de le rendre opérationnel en tant **qu'outil d'aide à la décision**.

Les données (fiche entreprise, mesures, fiches des données de sécurité...) contribuant à l'évaluation des risques ainsi que la méthode utilisée peuvent figurer en annexe du document unique.

Une fois réalisé, le document unique reste un outil de :

- dialogue social, en étant consulté par les acteurs internes<sup>1</sup> et externes<sup>2</sup> à l'entreprise,
- pérennisation de la démarche de prévention, par sa mise à jour régulière et son exploitation dans un programme d'actions

*Cf. exemples de document unique en Annexe III*

*Certains risques peuvent être évalués à partir d'indicateurs propres à l'entreprise (accidents du travail, taux d'absentéisme, turn-over, maladies professionnelles déclarées, etc.) ou du mesurage : intensité lumineuse des postes de travail, bruit, etc.*

*Exemple : le mesurage du bruit dans le laboratoire peut sensibiliser les opérateurs aux nuisances que les machines (scies à os, éplucheuses,...) peuvent éventuellement occasionner à leurs collègues de travail et à eux-mêmes.*

*Nous recommandons fortement aux entreprises de demander conseil à leur médecin du travail et/ou à la CRAM. Dans les très petites structures, il est possible d'envisager des actions collectives par l'intermédiaire des organisations professionnelles.*

*La participation des salariés, impliqués dès le début de la démarche d'évaluation et de prévention des risques professionnels, permet de s'assurer que les conditions dans lesquelles les analyses sont effectuées sont représentatives des situations habituelles de travail (y compris en situation exceptionnelle).*

*Lorsqu'ils existent, le chef d'entreprise doit recueillir l'avis des DP et du CHSCT sur le document unique.*

<sup>1</sup> - Le ou les Délégués du Personnel (DP),  
Le CHSCT (pour les établissements de 50 salariés et plus)  
à défaut de représentant du personnel  
les personnes soumises à un risque pour leur santé ou  
leur sécurité, et le médecin du travail.

<sup>2</sup> - Les agents de l'inspection du travail,  
de la CRAM, de la DRTEFP (ingénieurs de prévention,  
les médecins-inspecteurs du travail et de la main d'œuvre  
des DRTEFP).



## ÉTAPE 3 - Élaborer un programme d'actions

Les priorités d'actions de prévention sont déterminées sur la base de l'estimation des risques. L'employeur va opérer des choix et rechercher des solutions permettant de mettre au point une stratégie et un ou des programmes d'actions

- en respectant, dans l'ordre suivant, les principes généraux de prévention :
  - suppression des risques
  - mise en œuvre des mesures de protection collective
  - prise de mesure de protection individuelle
- en tenant compte, à la fois, des facteurs organisationnel, technique et humain
- en définissant les moyens humains et financiers (coûts et opportunités d'investissements)
- en fixant un calendrier précis, selon les priorités issues de l'évaluation des risques et en respectant les obligations spécifiques du Code du Travail.

**Lorsque les risques ne peuvent pas être supprimés immédiatement, des mesures provisoires doivent être prises pour assurer la protection des travailleurs.** Ces décisions doivent garantir une protection suffisante, dans l'attente de la mise en œuvre de moyens techniques et financiers susceptibles d'éliminer les risques. Dans cet esprit, grâce à un dialogue social permanent, **le programme d'actions devient un véritable instrument de pilotage et de suivi de la prévention au sein de l'entreprise.**

*Quand le risque (coupures, glissade, manutention, ...) ne peut être supprimé, il convient de rechercher des moyens de prévention adaptés, en intervenant simultanément sur 3 dimensions :*

### **Les équipements de travail (dimension technique), en agissant :**

- en priorité sur les équipements de protection collective. Exemples : mise aux normes des locaux de travail et des machines électriques, installation de capots de protection sur les machines tranchantes, mise en place d'un carrelage antidérapant, installation d'un système d'aération et de ventilation adapté, associé à un système d'extraction de fumées, installation de rails dans la chambre froide, etc.
- en l'absence de solution collective ou en présence de risques résiduels, sur les équipements de protection individuelle adaptés (tablier et gants métalliques, chaussures de sécurité antidérapantes, gants contre la chaleur, etc.).

### **L'organisation du travail (dimension organisationnelle) :**

Bien souvent, des solutions organisationnelles permettent de réduire voire de supprimer certains risques. Ainsi, lorsque le carnet de commande le permet et sur la base d'études statistiques du niveau d'activité des années précédentes, il

*est possible de dégager des tendances. L'utilisation de ces tendances peut permettre l'anticipation de certaines périodes de surcroît d'activité.*

*L'adaptation d'un horaire de travail en fonction des périodes prévisionnelles de forte activité peut aider à pallier les surcharges, génératrices de fatigue, de stress, et de dégradation des conditions de travail.*

*L'exécution systématique de certaines tâches à deux comme la manutention de carcasses, de marmites permet de limiter les risques d'accident musculaire, de fatigue, de chutes, de brûlures et surtout de troubles musculosquelettiques et de lombalgies.*

*La communication organisée et structurée au sein de réunions périodiques offre un espace de parole que les salariés pourront mettre à profit pour échanger et obtenir des conseils sur les bonnes attitudes à tenir en période de forte sollicitation.*

### **Les salariés (dimension personnelle)**

*Il s'agit de s'assurer que les salariés :*

- sont aptes à exécuter la tâche,
- ont la compétence minimale pour exercer leur mission,
- disposent des équipements nécessaires au bon déroulement de leur travail,
- disposent du temps suffisant pour travailler en sécurité.

*Ces éléments relèvent en priorité de la responsabilité du chef d'entreprise.*

## ÉTAPE 4 – Mettre en œuvre les actions



Quelle que soit l'action envisagée, il est nécessaire de :

- désigner une personne chargée du suivi,
- disposer d'outils de pilotage permettant d'ajuster les choix, de contrôler l'efficacité des mesures et de respecter les délais (tableaux de bord, indicateurs...).

## ÉTAPE 5 – Évaluer la démarche de prévention



Cette phase dynamique consiste à :

### Assurer le suivi

- des mesures réalisées dans le cadre du plan d'actions ;
- des méthodes utilisées (définition des unités de travail, modalités de concertation, appréciation des moyens engagés...)

### Dresser un bilan périodique

Ce bilan peut conduire à :

- valider les actions et méthodes mises en œuvre,
- corriger les actions réalisées, lorsqu'elles conduisent à des changements techniques et organisationnels dans les situations de travail susceptibles de générer de nouveaux risques,
- relancer la démarche de prévention, conformément aux obligations de l'employeur en matière d'évaluation des risques :
  - au moins une fois par an
  - ou lors d'aménagements importants ayant un impact sur la santé et la sécurité des travailleurs
  - ou lorsque toute nouvelle information nécessite une évaluation des risques.

Ainsi les enseignements tirés des actions et méthodes utilisées enrichissent la démarche de prévention et contribuent au développement d'une culture de prévention dans l'entreprise.



## 5- Évaluer pour prévenir avec qui ?

### Voir en annexe les contacts utiles en région PACA.

Le succès de la démarche de prévention repose en premier lieu sur **l'apport des connaissances et des savoir-faire des salariés et des représentants du personnel** de l'entreprise (voir les 5 clés pour réussir : la participation des salariés et de leurs représentants).

Un appui externe peut conforter la mise en place de la démarche de prévention. Les **organisations et branches professionnelles** jouent un rôle actif en élaborant des guides et outils méthodologiques d'évaluation des risques, à l'attention des entreprises. Les **organismes de prévention** s'engagent à mettre en place cette démarche, afin de favoriser une culture de prévention en entreprise.

Les **Services de Santé au Travail** développent une approche pluridisciplinaire de la prévention des risques professionnels. En associant des compétences médicales, techniques et organisationnelles, ils contribuent, dans chaque entreprise, à l'évaluation des risques et à la réalisation des actions de prévention.

Le **Médecin du Travail**, conseiller de l'employeur, des salariés et de leurs représentants, consacre un tiers de son temps à l'analyse du milieu de travail, élabore la fiche d'entreprise qui consigne les risques professionnels, les effectifs des personnels exposés et les moyens préconisés pour les prévenir.

Les **Services de l'État** (Services d'Inspection du Travail) contribuent également à la mise en œuvre de la démarche de prévention. La DRTEFP et les DDTEFP interviennent sur :

- la sensibilisation en amont des acteurs internes à l'entreprise (employeurs, travailleurs, représentants du personnel et médecin du travail), aux enjeux de l'évaluation des risques
- le suivi de la démarche, en particulier lors des réunions du CHSCT
- le contrôle du respect des obligations en matière de santé et de sécurité au travail

Site Internet : [www.sdtefp-paca.travail.gouv.fr](http://www.sdtefp-paca.travail.gouv.fr)

**ANACT** – Agence Nationale pour l'Amélioration des Conditions de Travail répond aux demandes des chefs d'entreprise ou à celles des acteurs de la prévention. Son approche organisationnelle de la prévention, basée sur l'analyse de l'organisation et du travail réel, permet de mettre en évidence les conditions d'exposition aux risques des salariés. L'apport des salariés et de leurs représentants permet de développer une démarche effective de la prévention des risques professionnels en entreprise.

Site Internet : [www.anact.fr](http://www.anact.fr)

**La CNAMTS** - La Caisse Nationale d'Assurance Maladie des Travailleurs Salariés propose aux entreprises via les services de prévention des CRAM (caisse régionale) : documentation et information sur les risques et leur prévention, formation des chefs d'entreprise et des salariés à l'analyse des risques et des situations de travail, conseil et assistance en entreprise grâce au concours d'ingénieurs et de techniciens en prévention.

Site Internet : [www.ameli.fr](http://www.ameli.fr)

#### En PACA :

**ACT MEDITERRANEE**, association régionale de l'ANACT répond aux demandes des chefs d'entreprise ou à celles des acteurs de la prévention. Son approche organisationnelle de la prévention, basée sur l'analyse de l'organisation et du travail réel, permet de mettre en évidence les conditions d'exposition aux risques des salariés. L'apport des salariés et de leurs représentants permet de développer une démarche effective de la prévention des risques professionnels en entreprise.

Site Internet de la Prévention en PACA : [www.sante-securite-paca.org](http://www.sante-securite-paca.org)

# Annexes

**1** Textes réglementaires

**5** Quelques repères bibliographiques

**2** Liste des risques "points clés ou quelles questions se poser"

**4** Contacts utiles

**3** Deux exemples de présentation d'une évaluation sur une activité et des programmes de prévention

## Textes réglementaires

**Principes généraux de prévention de la loi 1991 (Article L. 230-2 du code du travail)**

Le chef d'établissement prend les mesures nécessaires pour assurer la sécurité et protéger la santé physique et mentale des travailleurs de l'établissement, y compris les travailleurs temporaires. Ces mesures comprennent les actions de prévention des risques professionnels, d'information et de formation ainsi que la mise en place d'une organisation et de moyens adaptés. Les mesures de prévention prises doivent respecter l'ordre suivant :

- éviter les risques
- évaluer les risques qui ne peuvent être évités
- combattre les risques à la source
- adapter le travail à l'homme en particulier lors de la conception des postes de travail, du choix des équipements de travail, des méthodes de travail et de production afin de limiter le travail monotone et cadencé au regard de leurs effets sur la santé
- tenir compte de l'état d'évolution de la technique
- remplacer ce qui est dangereux par ce qui n'est pas dangereux ou par ce qui est moins dangereux
- planifier la prévention en y intégrant, dans un ensemble cohérent, la technique, l'organisation du travail, les conditions de travail, les relations sociales et l'influence des facteurs ambiants
- prendre les mesures de protection collective en leur donnant la priorité sur les mesures de protection individuelle"
- donner les instructions appropriées aux travailleurs

**Décret du 5 novembre 2001 (Article R. 230-1 du Code du Travail)**

“L'employeur transcrit et met à jour dans un document unique les résultats de l'évaluation des risques pour la sécurité et la santé des travailleurs à laquelle il doit procéder en application du paragraphe III a) de l'article L.230-2. Cette évaluation comporte un inventaire des risques identifiés dans chaque unité de travail de l'entreprise ou de l'établissement. La mise à jour est effectuée au moins chaque année ainsi que lors de toute décision d'aménagement important modifiant les conditions d'hygiène et de sécurité ou les conditions de travail, au sens du septième alinéa de l'article L.236-2, ou lorsqu'une information supplémentaire concernant l'évaluation d'un risque dans une unité de travail est recueillie. Dans les établissements visés au premier alinéa de l'article L.236-1, cette transcription des résultats de l'évaluation des risques est utilisée pour l'établissement des documents mentionnés au premier alinéa de l'article L.236-4. Le document mentionné au premier alinéa du présent article est tenu à la disposition des membres du comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail ou des instances qui en tiennent lieu, des délégués du personnel ou à défaut des personnes soumises à un risque pour leur sécurité ou leur santé, ainsi que du médecin du travail. Il est également tenu, sur leur demande, à la disposition de l'inspecteur ou du contrôleur du travail ou des agents des services de prévention des

organismes de sécurité sociale et des organismes mentionnés au 4° de l'article L.231-2.”

La circulaire d'application du dit décret rappelle la méthodologie générale de la démarche de prévention à mettre en œuvre dans l'entreprise. Le présent guide reprend la méthodologie proposée par la circulaire.

**Pour information, certains risques font l'objet d'une réglementation spécifique et demande une évaluation spécifique**

|  |   |
|--|---|
| ■ Risques liés à la manutention manuelle des charges   | art R231-68 du code du travail  |
| ■ Risques électrique   | décret du 14 novembre 1988  |
| ■ Risques et nuisances liés au bruit   | art R232-8-1  |
| ■ Risques chimiques liés aux produits dangereux utilisés, aux émissions et aux déchets générés par les procédés de fabrication : | art R231-54 et suivants   |
| ■ Risques liés aux situations de co-activité   | décret du 20 février 1992 (plan de prévention)<br>arrêté du 26 avril 1996 (protocole de sécurité) |
| ■ Risques liés aux équipements de travail et appareils de levage   | art R233-1<br>art R233-13-1 et suivants   |

Pour vous aider à évaluer vos risques dans votre structure, vous pouvez également vous appuyer sur les documents édités par l'INRS, la médecine du travail et l'ANACT qui selon les cas peuvent vous apporter des éclairages spécifiques sur certains risques connus dans la profession (cf. bibliographie jointe)



## Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

A.T. : Accidents de travail  
 M.P. : Maladies professionnelles  
 T.M.S. : Troubles musculo-squelettiques

## Obligations de résultat

## S'interroger

## INCENDIE - EXPLOSION

|  | Risque d'A.T. (très grave) et de perte de l'outil de travail   |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Éviter le risque</li> <li><input type="checkbox"/> Evacuer rapidement</li> <li><input type="checkbox"/> Limiter la propagation</li> <li><input type="checkbox"/> Combattre efficacement</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Disposez-vous d'extincteurs appropriés aux différents types de risques ? Sont-ils en nombre suffisant, accessibles, contrôlés annuellement ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le personnel est-il formé au maniement des extincteurs ?</li> <li><input type="checkbox"/> Existe-t-il un plan d'évacuation des locaux ? Est-il affiché ? Le cheminement vers les issues de secours est-il balisé ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les produits inflammables sont-ils stockés loin des sources de chaleur ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les hottes et conduits d'évacuation des vapeurs sont-ils nettoyés périodiquement ?</li> <li><input type="checkbox"/> L'installation de gaz est-elle aux normes en vigueur ? Les installations de gaz sont-elles régulièrement entretenues ? La vérification de leur étanchéité est-elle assurée ?</li> <li><input type="checkbox"/> Si l'alimentation en gaz se fait à partir de bouteilles, comment ces dernières sont-elles stockées ?</li> <li><input type="checkbox"/> L'interdiction de fumer est-elle appliquée ?</li> </ul> |

## ÉLECTRICITÉ

|  | Risque d'A.T. (très grave) et de perte de l'outil de travail  |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Conception et installation sûres</li> <li><input type="checkbox"/> Interventions réservées au seul personnel habilité</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> L'installation électrique est-elle conforme ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les installations sont-elles entretenues périodiquement et vérifiées annuellement ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les machines électriques sont-elles aux normes en vigueur ?</li> <li><input type="checkbox"/> Existe-il des consignes de premiers secours aux victimes d'accidents électriques ? Les numéros d'urgence sont-ils affichés ?</li> <li><input type="checkbox"/> Quelles informations et formations des salariés à ce risque sont assurées ?</li> </ul> |

## POSTURES DE TRAVAIL

|  | Risque d'A.T. et de M.P. (TMS : tendinites et lombalgies)  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Repérer les postures fatigantes, pénibles, dangereuses</li> <li><input type="checkbox"/> Supprimer / réduire les manutentions et les gestes répétitifs</li> <li><input type="checkbox"/> Aménager les conditions de manutention</li> <li><input type="checkbox"/> Améliorer les conditions physiques de travail</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Dans quelles situations, les salariés effectuent-ils des manutentions manuelles ? Certaines de ces manutentions peuvent-elles être supprimées ou à défaut réduites notamment grâce à des équipements d'aide à la manutention ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les carcasses et quartiers sont-ils portés manuellement lors de la livraison et lors de la manipulation en laboratoire ? Existe-t-il des systèmes d'aide à la manutention les concernant (rail, chariot, ...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les salariés ont-ils été formés aux gestes et postures ?</li> <li><input type="checkbox"/> L'employeur a-t-il recensé toutes les situations de travail nécessitant des postures extrêmes (extension, torsion, accroupissement, ...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> L'employeur a-t-il recensé toutes les situations de travail nécessitant des gestes répétitifs ? Si oui, quelles sont les solutions organisationnelles envisageables (alternance des tâches, ...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Lors de manutentions manuelles, les conditions de travail sont-elles favorables (espace de circulation non encombré, non concomitance de certaines opérations, etc.) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le poids des charges portées par le personnel est-il conforme aux normes en vigueur dans la branche professionnelle ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le billot est-il réglable en hauteur ? Le poste de travail est-il individualisable ?</li> <li><input type="checkbox"/> Y a-t-il du matériel ou des charges lourdes rangés en hauteur ?</li> </ul> |

## UTILISATION DE PRODUITS CHIMIQUES

|   | Risque d'A.T. et M.P. : allergies (fréquent), intoxication, possibles effets irréversibles (rares mais graves)   |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Recenser les produits et connaître les dangers et risques</li> <li><input type="checkbox"/> Rechercher des produits de substitution moins dangereux</li> <li><input type="checkbox"/> Limiter l'exposition des salariés à toutes les phases de la manipulation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Les risques liés à l'utilisation des produits sont-ils connus par les salariés ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les salariés sont-ils formés et informés sur les pictogrammes figurant sur les produits d'entretien ? Sur le port de protections individuelles (nature des gants à utiliser, ...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Des équipements de protection individuelle sont-ils fournis ? Le personnel les porte-t-il effectivement ? Si non, pour quelles raisons ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les fiches de données de sécurité des produits utilisés sont-elles disponibles ? Sont-elles à jour ? Et ont-elles été transmises au médecin du travail ?</li> <li><input type="checkbox"/> Existe-t-il des systèmes d'aspiration au-dessus de la plonge ? Sont-ils efficaces ? Sont-ils vérifiés périodiquement ?</li> <li><input type="checkbox"/> Des produits de substitution moins dangereux sont-ils systématiquement recherchés pour diminuer les risques ?</li> </ul> |

## Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

## Obligations de résultat

## S'interroger

## UTILISATION DES OBJETS TRANCHANTS

|  | risque de coupures, blessures   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Limiter voire éviter les risques de coupure | <input type="checkbox"/> Les caractéristiques normalisées des couteaux (le manche, le matériau, la lame, la forme de la garde, la couleur, la compatibilité des couteaux et des outils d'affûtage avec le porte-couteaux) sont-elles maîtrisées ?<br><input type="checkbox"/> Y a-t-il dans l'entreprise des équipements pour protéger le personnel des risques de coupures (tabliers et gants en cote de maille) ? Sont-ils adaptés à la taille du personnel ? Sont-ils entretenus et remplacés régulièrement ?<br><input type="checkbox"/> Les outils coupants et tranchants sont-ils rangés à proximité des tables de travail ? Comment les couteaux sont-ils transportés lors des déplacements ?<br><input type="checkbox"/> Les machines dangereuses sont-elles équipées de protections ? Ces protections sont-elles maintenues lors de l'utilisation ?<br><input type="checkbox"/> Les outils tranchants sont-ils rangés de façon à être saisis sans risque de blessure ni de détérioration ?<br><input type="checkbox"/> L'état des couteaux est-il régulièrement vérifié (affûtage, affilage) ? Le personnel maîtrise-t-il les opérations d'affilage et d'affûtage des couteaux ?<br><input type="checkbox"/> Le personnel est-il sensibilisé aux précautions à prendre lors de l'utilisation et du nettoyage des couteaux et machines coupantes ou tranchantes (remise à zéro, sabot,...) ?<br><input type="checkbox"/> Le personnel dispose-t-il d'une pharmacie complète ? Connaît-il les procédures de première urgence en cas d'accident par coupure ? |

## CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT THERMIQUE, SONORE, FUMÉE, ÉCLAIRAGE, BRUIT

|  | Risque A.T. et M.P.   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Réduire les causes de fatigue | <input type="checkbox"/> Avez-vous repéré les situations de travail exposant les salariés au risque thermique, sonore et autres facteurs d'ambiance ?<br><input type="checkbox"/> Les écarts de température entre les locaux de travail et les chambres froides sont-ils pris en compte ?<br><input type="checkbox"/> Est-il interdit de fumer, boire et manger dans les locaux de travail ?<br><input type="checkbox"/> Les laboratoires sont-ils équipés d'une climatisation ? Est-elle révisée régulièrement ?<br><input type="checkbox"/> Y a-t-il des consignes, des procédures de maintenance claires pour les salariés ?<br><input type="checkbox"/> Les conditions de travail du laboratoire imposent-elles un renouvellement d'air (humidité, odeurs, fumées, condensation...) ?<br><input type="checkbox"/> Le système de ventilation a-t-il un débit suffisant ?<br><input type="checkbox"/> Avez-vous fait réaliser des mesures d'éclairage en ambiance de travail, de jour et de nuit ?<br><input type="checkbox"/> Avez-vous fait réaliser des mesures de bruit, si nécessaire ?<br><input type="checkbox"/> Le médecin du travail, après une visite préalable de l'entreprise, a-t-il été impliqué dans l'information/formation des salariés ? |

## LES POINTS CHAUDS

|  | Risque de brûlures (souvent bénignes, parfois très graves)   |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Gérer efficacement les points chauds du laboratoire : cuisinière, four, micro-ondes, friteuse...<br><input type="checkbox"/> Alerter sur les risques de la manipulation de la rôtissoire<br><input type="checkbox"/> Réduire les risques de brûlure grave<br><input type="checkbox"/> Prendre en charge rapidement les brûlés | <input type="checkbox"/> Au laboratoire, tous les points à émission de chaleur ont-ils été identifiés ? comment ont-ils été implantés dans l'organisation générale du laboratoire ? Le concours du médecin du travail a-t-il été requis ?<br><input type="checkbox"/> Les périodes d'activité présentant le plus fort risque de brûlures sont-elles connues ? Analysées ? Commentées avec le personnel ? Des mesures d'alerte existent-elles ?<br><input type="checkbox"/> Le personnel connaît-il les origines possibles des brûlures (par contact, vapeur ou projection) ? A-t-il reçu une formation spécifique pour chacune d'elle ?<br><input type="checkbox"/> Pour les brûlures par contact, l'entreprise a-t-elle mis à disposition des équipements de protection individuelle (EPI : gants isolants) ? Les salariés les portent-ils ?<br><input type="checkbox"/> Pour les brûlures par la vapeur (ouverture des fours) ou les projections (friteuse), les savoir-faire de prudence sont-ils partagés avec tous ? Font-ils l'objet de consignes écrites ? Ces consignes sont-elles affichées à proximité du poste ?<br><input type="checkbox"/> En cas de brûlure, les comportements à tenir sont-ils clairement compris par tous ? Une pharmacie avec les produits de premier secours est-elle à disposition ?<br><input type="checkbox"/> Un référent sécurité a-t-il été formé dans vos équipes ? Est-il prêt à assumer cette fonction y compris dans les cas les plus graves ?<br><input type="checkbox"/> Les numéros d'appel d'urgence sont-ils affichés ? Le personnel en est-il informé ? Des exercices de simulation d'accidents ont-ils été réalisés ? |

## Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

## Obligations de résultat

## S'interroger

## LA CHARGE PSYCHOLOGIQUE ET LE RISQUE D'AGRESSION

|   | Risques d'AT et M.P. (stress, fatigue, irritabilité)  |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Écouter et soutenir le salarié</li> <li><input type="checkbox"/> Réduire sa charge psychologique</li> <li><input type="checkbox"/> Identifier les formations spécifiques</li> <li><input type="checkbox"/> Protéger l'intégrité physique et mentale des salariés</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Quels moyens avez vous pour apprécier ces éléments de charge psychologique (plaintes, absences, modifications du comportement) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Quels sont les critères de recrutement ? et procédures d'intégration ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le travail est-il valorisé (par le chef d'entreprise, le client, le collègue, ...) ? Si oui, sous quelle forme ?</li> <li><input type="checkbox"/> Existe-t-il des plannings de travail ? Comment les priorités sont-elles gérées ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le personnel du magasin a-t-il reçu des consignes de sécurité précises, du comportement à tenir en cas d'agression ?</li> <li><input type="checkbox"/> Lors du service en magasin, certains clients peuvent se montrer impatients, agressifs, ... Le personnel est-il formé à affronter ces situations ?</li> <li><input type="checkbox"/> Des moments d'écoute et d'échange entre salariés et/ou salariés et direction sont-ils organisés ?</li> </ul> |

## AGENTS INFECTIEUX

|   | Risque de contamination microbienne et bactériologique  |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Repérer les situations de risques infectieux</li> <li><input type="checkbox"/> Donner aux salariés les moyens de se protéger</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Les salariés connaissent-ils les risques infectieux et les voies de propagation des agents microbiens et bactériologiques ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le personnel a-t-il été informé/formé sur les risques de dermatoses (allergies aux produits, aux pièces de monnaie, ...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Quelles sont les procédures de nettoyage et de désinfection ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le personnel connaît-il les règles d'hygiène ?</li> <li><input type="checkbox"/> L'entreprise est-elle équipée de lave-mains correctement approvisionnés ? Comment sont-ils actionnés (commande au pied, autre) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les salariés sont-ils à jour de leur vaccination antitétanique ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le personnel dispose-t-il d'un vestiaire ?</li> </ul> |

## TRANSPORT ET TRAJET

|   | Risque d'A.T. (circulation, mission, trajet et fatigue)   |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Limiter la fatigue physique</li> <li><input type="checkbox"/> Réduire le nombre de déplacements</li> <li><input type="checkbox"/> Optimiser les déplacements</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Le personnel est-il sensibilisé au respect du code de la route ?</li> <li><input type="checkbox"/> Est-il tenu compte des distances parcourues ? Des moyens de transport utilisés pour les déplacements professionnels et les trajets ? Et des temps de récupération ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les tournées sont-elles connues à l'avance et organisées de façon optimale ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les salariés qui sont amenés à faire des livraisons, des tournées possèdent-ils un permis de conduire valide adapté au véhicule qu'ils conduisent ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les véhicules professionnels utilisés sont-ils régulièrement contrôlés ?</li> </ul> |

## GLISSADES ET CHUTES DE PLEIN PIED

|   | Risques d'A.T. (potentiellement grave)   |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Disposer des équipements de travail adaptés</li> <li><input type="checkbox"/> S'assurer que l'état des sols est compatible avec un travail en sécurité</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Comment sont prévues les tâches impliquant des travaux en élévation (installation des vitrines, stockage, déchargements, ...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le matériel utilisé est-il conforme à un usage professionnel (escabeau,...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Quel est l'état de l'éclairage des escaliers, des couloirs -s'ils existent- pour accéder aux locaux de travail ?</li> <li><input type="checkbox"/> Quel est l'état des sols (pentes, encombrements, escaliers, ...) ? Le sol est-il glissant ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les entrées, escaliers, issues de secours sont-ils libres de tout obstacle ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les siphons fonctionnent-ils correctement et sont-ils judicieusement placés ?</li> <li><input type="checkbox"/> La méthode de nettoyage est-elle adaptée à la nature du sol ?</li> <li><input type="checkbox"/> Y-a-t-il à disposition des chaussures de sécurité antidérapantes ?</li> <li><input type="checkbox"/> L'organisation des postes de travail permet-elle l'optimisation des déplacements ?</li> </ul> |

## ORGANISATION DU TRAVAIL

|  | Co-facteur fondamental de tous les risques  |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Rechercher la meilleure organisation du travail pour réduire, voire supprimer, certains risques</li> <li><input type="checkbox"/> Rechercher les meilleures conditions de travail</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Comment se fait la répartition des tâches ? Est-il tenu compte de l'expérience professionnelle de l'ouvrier ? De sa qualification ? De son degré d'autonomie ? Des difficultés de la tâche ?</li> <li><input type="checkbox"/> Existe-t-il des fiches de poste ? Sont-elles connues et maîtrisées par les salariés ?</li> <li><input type="checkbox"/> L'organisation du travail a-t-elle pris en compte – pour les vendeurs/ses – les conséquences issues de la station debout prolongée ?</li> <li><input type="checkbox"/> Les procédures et consignes de l'entreprise sont-elles bien connues ?</li> <li><input type="checkbox"/> Comment sont gérés les délais de réalisation, les priorités, l'absentéisme, ... ?</li> <li><input type="checkbox"/> Comment les salariés peuvent-ils faire part à leur direction ou à l'encadrement de leurs difficultés liées à l'exécution du travail, aux conditions de travail, ... ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le personnel a-t-il reçu des instructions précises pour ses déplacements professionnels (à pied, en voiture, en transport en commun, ...) ?</li> <li><input type="checkbox"/> Comment se font les échanges de savoir-faire et de pratiques entre les salariés les plus expérimentés et les novices dans la profession ou les intérimaires ?</li> <li><input type="checkbox"/> Le dégagement des aires de passage est-il une priorité ?</li> <li><input type="checkbox"/> Comment compensez-vous l'exiguïté des locaux si elle existe ?</li> </ul> |

## Exemple de compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise (document unique)

| Description de l'activité, ou du poste de travail :<br>Rédacteur : Employeur<br>Unité de travail : Laboratoire | Opérations de désossage<br>Personnes associées à l'évaluation : dirigeant, responsable du laboratoire et 1 boucher<br>Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour) |   | Exemple de compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise (document unique)   |              |             |             |
|--|--|---|--|--------------|-------------|-------------|
| Description des phases de travail  | Dangers ou facteurs de risques identifiés  | Description des risques, modalités d'exposition aux dangers   | Description des moyens de prévention existants   | Satisfaisant | À améliorer | À redéfinir |
| Transfert du quartier de viande de la chambre froide au billot   | Manutentions de charges (poids des carcasses supérieur à 105 kg et quartiers de viande supérieurs à 35 kg)   | Le quartier de viande est lourd et encombrant. La température de la chambre froide est de 2°C. Il faut décrocher cette pièce du esse  | P : Formation gestes et posture  | X            |             |             |
|  | Co-activité  | L'ouvrier traverse l'atelier où d'autres bouchers sont à leur poste   | Néant  |              |             | X           |
|  | Déplacement  | La visibilité est réduite. Il y a une marche à monter. Le sol est glissant. L'espace est encombré. Les accès sont malaisés  | T : Signalisation de la marche   | X            |             |             |
|  | Esse   | En décrochant la carcasse, le esse est resté planté dans la viande. Il porte la viande sur son dos  | P : Sensibilisation des opérateurs   | X            |             |             |
|  | Froid  | Il y a la température peut monter jusqu'à 35°. Dans la chambre froide, elle est maintenue à 2°C. Les nombreux aller-retour provoquent des mini chocs thermiques   | T : Mise à disposition d'un vêtement chaud   |              |             | X           |
|  | Couteau  | Il choisit un couteau adapté au désossage. À lame courte, mais son propre couteau est utilisé par un autre. Il veut affûter ce couteau, mais le fusil n'est pas disponible. Le couteau n'a pas été affilé depuis un moment          | T : Mise à disposition de couteaux en nombre suffisant pour chaque ouvrier<br>O : Consignes d'affilage   |              |             | X           |
| Manipulation sur le billot et désossage  | Mouvements répétitifs avec force (viande froide)   | Il commence à désosser le morceau, la commande du client est pour dans une heure. Les gestes sont répétitifs et rapides. Il travaille sans gants de protection, seulement avec un tablier métallique                                | T : Mise à disposition de protection individuelle : gants, tablier de protection, chaussure de sécurité  | X            |             |             |
|  | Manipulation de la viande sur le billot et mouvements du poignet, répétées   | Le quartier de viande pèse environ 45 kg. Posé sur le billot il faut le tourner, le soulever. Le poignet gauche est sollicité pour maintenir le morceau de viande dans la position souhaitée. De la main droite il désosse la pièce | P : Formation gestes et posture réalisée par le médecin du travail   | X            |             |             |
|  | Hauteur du billot  | La hauteur du billot est fixe. Le boucher mesure 1,88m. Il travaille penché sur la pièce de viande  | T : Le boucher a placé une table de découpe sur le billot pour rehausser le niveau du billot, et être à hauteur  |              |             | X           |
|  | Contact avec des agents microbiens de la viande  | La viande peut contenir des bactéries ou des virus. L'opérateur a une petite coupure aux doigts. Il n'a pas de pansement ni de gants  | T : Amoire à pharmacie dans l'atelier de découpe avec des produits désinfectants et des pansements<br>P : Formation aux règles d'hygiène et de désinfection rigoureuse des mains | X            |             |             |
| Rangement du couteau   | Chûte du couteau   | Une fois le désossage terminé, les morceaux sont sur le billot. Il laisse son couteau sous les morceaux de viande. Le couteau tombe à terre quand il manipule les morceaux  | T : Mise à disposition de chaussures de sécurité<br>O : Procédure pour ranger les couteaux<br>P : Sensibilisation du personnel aux risques de coupure                            | X            |             |             |
| Nettoyage du couteau   | Produits chimiques   | Le couteau est nettoyé, désinfecté et rangé la lame en bas sur l'armoire au dessus du billot  | Néant  |              |             | X           |
| Stockage des morceaux dans la chambre froide   | Manutentions et déplacements   | L'ouvrier met les morceaux déossés dans des plateaux qu'il dépose dans la chambre froide. Il traverse de nouveau l'atelier encombré. Les étagères libres sont hautes  | O : Procédure de rangement de la chambre froide  | X            |             |             |

**REMARQUES**  
 Décrit les phases de travail consiste à énumérer l'ensemble des activités du salarié sans omettre les activités de salarier occasionnelles, exceptionnelles... L'identification des dangers ou des facteurs de risques peut se baser, pour chacune des phases de travail, sur la liste indicative jointe ; les dangers une fois identifiés pourront être caractérisés ou mesurés. La description détaillée des modalités d'exposition aux dangers est nécessaire pour déterminer les actions de prévention adaptées qui figureront dans le plan d'actions. La description des moyens de prévention existants a pour finalité : de les lister et de vérifier leur pertinence. Même quand ils sont jugés satisfaisants, il est utile de les noter pour pouvoir suivre leur évolution dans le temps.  
 Liste indicative des dangers ou des facteurs de risques : éclairage, bruit, ambiance thermique, agents biologiques, risque chimique (aéraion-ventilation, électricité, manutention manuelle, organisation du travail, circulation, rayonnements ionisants, opération de maintenance, écrans de visualisation, risque incendie-explosion, coactivité avec des entreprises extérieures, ergonomie du poste de travail, équipements de travail, charge mentale...

## Exemple de compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise (document unique)

Description de l'activité, ou du poste de travail :  
 Rédacteur : Employeur  
 Unité de travail : Transformation chaude

**Dangers ou facteurs de risques identifiés**  
 Magasin et laboratoire en boucherie, charcuterie, traiteur  
 Personnes associées à l'évaluation : dirigeant, responsable du laboratoire et 1 salarié  
 Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour)

| Description des phases de travail              | Dangers ou facteurs de risques identifiés | Description des risques, modalités d'exposition aux dangers  | Description des moyens de prévention existants  | Satisfaisant | À améliorer | À redéfinir |
|--|---|--|---|--------------|-------------|-------------|
| Manipulation des marmites et ustensiles vides  | Manutention                               | Les énormes marmites s'empilent sur un coin du plan de travail. Les couvercles sont rangés pêle-mêle dans les étagères sous le plan. Le cuisinier s'étire, se penche, soulève, déplace. Les allées sont encombrées<br>- Risque d'accident (Chute d'objet, Chute de hauteur)<br>- Risque musculaire ou ostéoarticulaire (élongations, lombalgies) | O : Consignes de rangement des ustensiles à la bonne hauteur  |              |             | X           |
| Transport et manutention des ustensiles pleins | Manutention                               | Les marmites sont remplies d'eau bouillante. Les allées sont encombrées. Les 2 commis se frayent difficilement un passage entre les bacs posés au sol<br>- Risque de lombalgies<br>- Risque de brûlures (contact accidentel avec l'eau brûlante)   | O : Consignes de transport à 2 pour les objets trop lourds ou trop encombrants<br>T : Mise à disposition de chariots pour éviter la manutention manuelle                        |              |             | X           |
|  | Chaleur                                   | Les anses sont chaudes. Sans protection, elles ne peuvent être saisies<br>- Risque de brûlure par contact  | T : Mise à disposition de gants pour transporter des marmites chaudes<br>O : Consignes de transporter à 2 les objets trop lourds ou trop encombrants                            |              |             | X           |
|  | Encombrement des allées et des passages   | Chaque cuisinier a posé ses bacs, au sol, autour de son plan de travail. L'allée très étroite est totalement impraticable<br>- Risque d'accident (Chute d'objets, de hauteur, heurts)  | O : Consignes sur le rangement des ustensiles   | X            |             |             |
|  | Travail à plusieurs (co-activité interne) | Il faut agir vite. Être efficace. Le personnel passe d'un poste à un autre, rapidement<br>- Risque de charge mentale (Stress)  | O : Planification le travail lorsque c'est possible   |              |             | X           |
| Cuisson sur feu                                | Flamme<br>Chaleur<br>Eclateur             | La gazinière est mal réglée. La flamme est trop grande. L'eau de l'éclateur est à ébullition<br>- Risque de brûlure par projection   | T : Consignes d'entretien   | X            |             |             |
|  | Gaz                                       | La date des tuyaux de gaz n'est plus lisible. Le dernier contrôle a été annulé<br>- Risque d'incendie, Explosion   | T : Vérifier si les locaux sont suffisamment aérés et contrôler les installations<br>O : Couper le gaz après chaque cuisson<br>T : Installation et vérification des extincteurs | X            |             |             |
| Friture  | Projection d'huile bouillante             | Les frites surgelées sont jetées brutalement dans l'huile de friture bouillante : des flammes apparaissent<br>- Risque de brûlure par projection   | T : Friteuse installée dans un espace dégagé<br>P : Savoir doser la température de l'huile<br>P : Être prudent lors de l'immersion des aliments à frire                         |              |             | X           |
| Fours (à vapeur, électrique, à micro ondes)    | Vapeur<br>Chaleur                         | La vitre du four est grasse. Impossible de voir l'intérieur. Le commis ouvre la porte pour s'assurer que tout est normal. Au cours de cette opération, il reste face au four<br>- Risque de brûlure par vapeur   | O : Consigne pour l'ouverture de la porte du four : ouvrir en 2 temps :<br>- pour éviter la vapeur dans le visage<br>- pour éviter les brûlures aux mains                       |              |             | X           |
|  | Ondes                                     | Le four à micro-ondes est utilisé pour décongeler. Il est placé sur une étagère, face à un poste de travail où s'active quotidiennement un cuisinier<br>- Risque électromagnétique   | O : Consignes d'utilisation du micro-ondes  |              |             | X           |
| Refréroidissement<br>Mise sous-vide éventuelle | Chaleur                                   | Il faut porter les barquettes sous vide au magasin. Le bord de la barquette operculable est à très haute température pour souder le film sur la barquette<br>- Risque de brûlure par contact ou vapeur   | T : Agencement de la cellule de refroidissement pour la rendre accessible<br>P : Gants  |              |             | X           |

### REMARQUES

Decrire les phrases de travail consiste à énumérer l'ensemble des activités du salarié sans omettre les activités du salarié occasionnelles, exceptionnelles... L'identification des dangers ou des facteurs de risques peut se baser, pour chacune des phrases de travail, sur la liste indicative jointe ; les dangers une fois identifiés pourront être caractérisés ou mesurés. La description détaillée des modalités d'exposition aux dangers est nécessaire pour déterminer les actions de prévention adaptées qui figureront dans le plan d'actions. La description des moyens de prévention existants a pour finalité : de les lister et de vérifier leur pertinence. Même quand ils sont jugés satisfaisants, il est utile de les noter pour pouvoir suivre leur évolution dans le temps.  
 Liste indicative des dangers ou des facteurs de risques : éclairage, bruit, ambiance thermique, agents biologiques, risque chimique et cancérogène, aération-ventilation, électricité, manutention manuelle, organisation du travail, circulation, rayonnements ionisants, opération de maintenance, écrans de visualisation, risque incendie-explosion, coactivité avec des entreprises extérieures, ergonomie du poste de travail, équipements de travail, charges mentale...

## Exemple de programme d'actions de prévention

| Risques identifiés  | Mesures de prévention  | Délai d'exécution  | Personne chargée de l'action  |
|---|--|--|---|
| <p>Description de l'activité, ou du poste de travail :<br/>Rédacteur : Employeur<br/>Unité de travail : <b>Laboratoire</b></p> <p><b>Opérations de désossage</b><br/>Personnes associées à l'évaluation : dirigeant, responsable de laboratoire et 1 boucher<br/>Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour)</p> <p>Risque musculosquelettiques (surtout tendinites) et lombalgies :<br/>- transfert du quartier de viande<br/>- manipulation sur le billot et désossage<br/>- stockage dans la chambre froide</p> | <p>T : Étudier la mise en place de postes de manutention mécanique pour le transfert des carcasses<br/>T : Prévoir des billots à hauteur réglable<br/>T : Acheter de nouveaux couteaux pour ceux qui en manquent<br/>O : Analyser l'utilisation des couteaux— Étudier les besoins des ouvriers et choisir avec eux des couteaux adaptés (manche, lames, couleurs, taille...)<br/>P : Formation à l'affûtage et l'affilage<br/>O : Analyser l'utilisation des couteaux— Étudier les besoins des ouvriers et choisir avec eux des couteaux adaptés (manche, lames, couleurs, taille...)<br/>T : Acheter de nouveaux gants de protection<br/>P : Revoir les consignes d'utilisation des gants<br/>O : Étudier les modes de rangement des couteaux de chacun et rechercher les situations les mieux adaptées<br/>P : Former les tuteurs (pédagogie, transfert de savoir-faire, ...)<br/>O : Pharmacie d'entre-prise vérifiée<br/>P : Respecter les règles d'hygiène (bons produits, protections individuelles), vaccin antitétanique à jour<br/>O : Demander les fiches techniques et FDS et transmettre ces dernières au médecin du travail<br/>T : Remplacer les produits toxiques par des produits non toxiques ou moins toxiques (ayant les mêmes propriétés) en associant le médecin du travail<br/>O : Revoir les procédures de stockage et de rangement pour éviter l'encombrement<br/>O : Modifier l'implantation du laboratoire a près une étude des flux</p> | <p>3 ans<br/>2 ans<br/>Immédiat<br/>3 mois<br/>6 mois<br/>1 mois<br/>1 an<br/>1 an<br/>Immédiat<br/>Immédiat<br/>3 mois<br/>6 mois<br/>3 mois<br/>2 ans<br/>3 ans<br/>1 mois</p> | <p>Chef d'entreprise<br/>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Chef d'entreprise<br/>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Chef d'entreprise</p> |
| <p>Risque infectieux :<br/>- manipulation sur le billot et désossage</p> <p>Risque chimique :<br/>- nettoyage du couteau</p> <p>Risque d'accident :<br/>- transfert du quartier de viande (co-activité)<br/>- stockage en chambre froide</p> <p>Risque de chute et de glissement :<br/>- transfert de quartier de viande</p>  | <p>T : Revêtir le sol de revêtement antidérapant (coef INRS : 030)<br/>T : Étendre de la sciure "dépoissierée" devant le poste de travail</p>  | <p>3 ans<br/>1 mois</p>  | <p>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire</p>   |

## Exemple de programme d'actions de prévention

| Risques identifiés  | Mesures de prévention  | Délai d'exécution   | Personne chargée de l'action  |
|---|--|---|---|
| <p>Description de l'activité, ou du poste de travail :<br/>Rédacteur : Employeur<br/>Unité de travail : <b>Transformation chaude</b></p> <p><b>Laboratoire en Boucherie-Charcuterie-Traiteur</b><br/>Personnes associées à l'évaluation : dirigeant et 1 salarié<br/>Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour)</p> <p>Risque musculosquelettique (surtout tendinites) et lombalgies :<br/>- manipulation des marmites (vides)<br/>- transport et manutention des ustensiles pleins</p> <p>Risque incendie, explosion :<br/>- cuisson sur feu</p> <p>Risque de brûlure (contact, vapeur, projection) :<br/>- transport et manutention des ustensiles pleins<br/>- cuisson sur feu<br/>- friture<br/>- four<br/>- refroidissement, stabilisation, mise sous vide</p> <p>Risque d'accident :<br/>- manipulation des marmites vides<br/>- transport et manutention des ustensiles pleins</p> <p>Risque lié à la fatigue :<br/>- stress, coup de feu...</p> | <p>T : Adapter le plan de travail à la bonne hauteur pour l'ouvrier<br/>O : Accessibilité des rangements : revoir les consignes et l'organisation concrète des espaces de rangement<br/>P : Former et sensibiliser le personnel à des gestes et postures adaptées pour le port de charge (plier les genoux pour se baisser = soulager colonne vertébrale)<br/>T : Installer une ventilation équipée d'un coup de poing pour un démarrage en urgence<br/>T : Vérifier la qualité des arrivées de gaz<br/>P : Former le personnel à l'utilisation des extincteurs<br/>O : Revoir les consignes d'entretien<br/>P : Porter des gants de protection : consignes<br/>O : Travailler à 2 si nécessaire, pour ouvrir la porte de la cellule de refroidissement ou le capot de la machine sous-vide<br/>O : Revoir l'entretien des installations<br/>O : Étudier l'aménagement des espaces de travail<br/>T : Acheter un escabeau aux normes pour se saisir du matériel rangé en hauteur<br/>O : Étudier et réorganiser les flux de circulation au sein du laboratoire<br/>O : Analyse de la répartition des tâches et des horaires individuels, voire décalés</p> | <p>2 ans<br/>3 mois<br/>6 mois<br/>2 ans<br/>2 mois<br/>6 mois<br/>Immédiat<br/>Immédiat<br/>1 an<br/>6 mois<br/>15 jours<br/>6 mois<br/>6 mois</p> | <p>Responsable de laboratoire<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Responsable de laboratoire<br/>Chef d'entreprise<br/>Chef d'entreprise</p> |

# Évaluation des risques en entreprise

FEUILLET 1

Article L. 230-2 du code du travail

## et programmation des actions de prévention

Nom :

Raison sociale :

Adresse :

Activité de l'entreprise :

Effectif total :

dont CDI :

Intérimaires :

CDD :

Salariés d'entreprises extérieures :

Existence d'un Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail ?  Oui  Non  Sans objet

Existence de délégués du personnel :  Oui  Non

Le CHSCT (ou les délégués du personnel) a-t-il été consulté ?  Oui  Non

Nom du chef de projet : \_\_\_\_\_

Description succincte de la démarche mise en œuvre par l'entreprise (participants au groupe de travail, nombre de réunions, moyens alloués,...) :

Listes des documents à tenir à disposition de l'inspection du travail :

- compte rendu de l'évaluation des risques,
- programme d'actions de prévention,
- avis du CHSCT ou des délégués du personnel,
- avis du médecin du travail,
- autres documents utiles.

# Compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise

A dupliquer autant que de besoins

**Remplir une fiche par activité, unité ou poste de travail**

DÉSIGNATION DE L'ACTIVITÉ, DE L'UNITÉ OU DU POSTE DE TRAVAIL : \_\_\_\_\_ RÉDACTEUR : \_\_\_\_\_

ATELIER OU SERVICE : \_\_\_\_\_

| DESCRIPTION DES PHASES DE TRAVAIL  | DANGERS OU FACTEURS DE RISQUES IDENTIFIÉS  | DESCRIPTION DES RISQUES MODALITÉ D'EXPOSITION AUX DANGERS   |
|--|--|---|
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| -----  |  |   |
| Décrire les phases de travail consiste à énumérer l'ensemble des activités du salarié sans omettre les activités occasionnelles, exceptionnelles,... | L'identification des dangers ou des facteurs de risques peut se baser, pour chacune des phases de travail, sur la liste indicative jointe ; Les dangers une fois identifiés pourront être caractérisés ou mesurés. | La description détaillée des modalités d'exposition aux dangers est nécessaire pour déterminer les actions de prévention adaptées qui figureront dans le plan d'action. |

**Liste indicative des dangers ou des facteurs de risques :** éclairage, bruit, ambiance thermique, agents biologiques, risque chimique et cancérogène, écrans de visualisation, risque incendie-explosion, coactivité avec des entreprises extérieures, ergonomie du poste de travail, équipements de travail, ...



PERSONNES ASSOCIÉES À L'ÉVALUATION DES RISQUES :

DATE DE L'ÉVALUATION DES RISQUES :

## MOYENS DE PRÉVENTION EXISTANTS

DESCRIPTION

SATISFAISANT

À AMÉLIORER

À REDÉFINIR

**La description des moyens de prévention existants a pour finalité :** de les lister et de vérifier leur pertinence. Même quand ils sont jugés satisfaisants, il est utile de les noter pour pouvoir suivre leur évolution dans le temps.

oxygène, aération-ventilation, électricité, manutention manuelle, organisation du travail, circulation, rayonnements ionisants, opérations de maintenance, troubles mentales...

**Programme d'actions de prévention**

FEUILLET 3

A dupliquer autant que de besoins

**Remplir une fiche par activité, unité ou poste de travail**

DÉSIGNATION DE L'ACTIVITÉ, DE L'UNITÉ OU DU POSTE DE TRAVAIL : RÉDACTEUR :

ATELIER OU SERVICE :

PERSONNES ASSOCIÉES : DATE :

| RISQUES IDENTIFIÉS | MESURES DE PRÉVENTION | DÉLAI D'EXÉCUTION | PERSONNE CHARGÉE DE L'ACTION |
|--------------------|-----------------------|-------------------|------------------------------|
| -----              | TECHNIQUES            | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | ORGANISATIONNELLES    | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | PERSONNEL             | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | TECHNIQUES            | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | ORGANISATIONNELLES    | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | PERSONNEL             | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | TECHNIQUES            | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | ORGANISATIONNELLES    | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |
| -----              | PERSONNEL             | -----             | -----                        |
| -----              | -----                 | -----             | -----                        |

## CONTACTS UTILES en Provence Alpes Côte-d'Azur

Les contacts utiles dans le département des Alpes-Maritimes figurent page suivante.

### Services de l'État

**DRTEFP** 180 Avenue du Prado 13285 MARSEILLE Cedex 8 Tél. 04 91 15 12 12

Ou contacter l'Inspection du Travail de votre département

**MIRT MO (Médecin Inspecteur Régional du Travail et de la Main-d'Œuvre)**

180 Avenue du Prado 13285 MARSEILLE Cedex 8 Tél. 04 91 15 12 99

Site Internet DRTEFP/DDTEFP : [www.sdtefp-paca.travail.gouv.fr](http://www.sdtefp-paca.travail.gouv.fr)

Site Internet d'information juridique : [www.legifrance.fr](http://www.legifrance.fr)

### Préventeurs

**ACT Méditerranée Association Régionale pour l'Amélioration des Conditions de Travail**

Europarc de Pichaury.Bt C1. 13856 Aix en Provence cedex 3.

Site Internet : [www.anact.fr](http://www.anact.fr) Tél. 04 42 90 30 20

**CRAM Sud-Est**

35 rue George – 13 385 Marseille cedex 20 Site Internet : [www.cramse-preges.org](http://www.cramse-preges.org)

**Service de documentation** : Tél. 04 91 85 85 36

Il existe une antenne de la CRAM dans chaque département.

Site Internet de la Prévention en PACA : [www.sante-securite-paca.org](http://www.sante-securite-paca.org)

Afin de procéder aux contrôles de conformité et aux vérifications périodiques (électricité, équipements de travail, aération, bruit etc.), vous pouvez faire appel aux organismes et personnes agréés dont une liste se trouve sur le site de l'INRS ([www.inrs.fr](http://www.inrs.fr)) ou bien auprès de la section d'inspection du travail qui suit votre établissement.

## QUELQUES REPÈRES pour aller plus loin...

Toutes les références suivantes sont éditées par l'INRS

### Risque électrique

Introduction au risque électrique, dossier INRS, 2003

(sur [www.inrs.fr](http://www.inrs.fr))

L'électricité. Comment s'en protéger ED548

### Risque incendie

Prévention des incendies sur les lieux de travail – Aide mémoire juridique TJ 20

### Risque lié aux postures, manutentions manuelles et TMS.

Le dos, mode d'emploi ED761

Méthode d'analyse des manutentions manuelles ED 862

Tous acteurs pour prévenir les TMS ED876

Diminuer les TMS dans la filière viande, c'est gagner en performance ED878 (sur [www.inrs.fr](http://www.inrs.fr))

### Risque chimique

Risque chimique pendant les travaux de nettoyage ED59

### Divers

Guide des revêtements de sol, CNAMTS, département prévention.

Conception des lieux de travail, ED 718 et ED 773

Principales vérifications périodiques, ED 828

Se laver les mains ED869

**Documentation INRS fournie sur demande par le service prévention des risques professionnels de la CRAM 35 rue George 13386 Marseille cedex 20**



## La Prévention en Action

Le guide "Bouchers, Charcutiers, Traiteurs" est le résultat d'un travail collectif (*Tosca 06*) mené dans le département des Alpes-Maritimes qui a réuni les organismes suivants :

### GROUPE DE TRAVAIL

#### Syndicat Départemental de la Boucherie des Alpes-Maritimes

Espace FDA 635 Av. du Général de Gaulle 06700 ST-LAURENT-DU-VAR  
Tél. 04 93 07 61 91

#### Syndicat des Charcutiers-Traiteurs de la Côte-d'Azur

Espace FDA 635 Av. du Général de Gaulle 06700 ST-LAURENT-DU-VAR

**AMETRA 06** 28, boulevard de Riquier 06300 NICE • Tél. 04 92 00 24 70

**DDTEFP 06** Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle  
CADAM Route de Grenoble BP 3311  
06206 NICE cedex 3 • Tél. 04 93 72 49 49

### AUTRES PARTENAIRES AU PROJET

**DRTEFP 06** Direction Régionale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle  
180, avenue du Prado 13285 MARSEILLE CEDEX 8  
Tél. 04 91 15 12 12

**ACT Méditerranée** Europarc de Pichaury 1330 rue Guillibert de la Lauzière BT C1  
13856 AIX-EN-PROVENCE cedex 3 • Tél. 04 42 90 30 20

**APAMETRA** 6, Rue du Dr Richelmi 06300 NICE • Tél. 04 92 00 38 40

**CMTI** 5/7 rue Delille 06000 NICE • Tél. 04 93 62 74 62

**CFDT** 12, boulevard Delfino 06300 NICE • Tél. 04 93 26 52 32

**CFE-CGC** 81 rue de France 06000 NICE • Tél. 04 93 88 86 88

**CFTC** 81, rue de France 06000 NICE • Tél. 04 93 82 29 43

**CGT** 4, place Saint-François 06300 NICE • Tél. 04 92 47 71 10

**CGT-FO** 63, boulevard Gorbella 06102 NICE cedex 2 • Tél. 04 93 84 40 50

**UPA** Boulevard Georges Pompidou Immeuble Var 3000  
06700 ST-LAURENT-DU-VAR • Tél. 04 93 31 91 90

**UPE** Immeuble Cap Var 273, Av Georges Guynemer  
06700 ST-LAURENT-DU-VAR • Tél. 04 92 27 27 60

Ce guide a pu être réalisé grâce à la participation des bouchers, charcutiers, traiteurs des Alpes-Maritimes

Ce guide a été construit sur la base du guide national "Évaluer pour prévenir, comprendre pour réagir" élaboré par :

- Ministère de l'emploi, du travail et de la cohésion sociale.
- Ministère de l'agriculture, de l'alimentation, de la pêche et des affaires rurales
- Ministère de l'équipement, des transports, du logement, du tourisme et de la mer
- Caisse nationale de l'assurance maladie des travailleurs salariés (CNAMTS)
- Institut national de recherche et de sécurité (INRS)
- Agence nationale pour l'amélioration des conditions de travail (ANACT/ARACT)
- Mutualité sociale agricole (MSA)
- Organisme professionnel de prévention du bâtiment et de travaux publics (OPPBTB)
- Institut maritime de prévention (IMP)

#### Directeur de la publication :

Yves CHAMBARLHAC • Direction Régionale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle  
180, avenue du Prado 13285 MARSEILLE cedex 8 Tél. 04 91 15 12 12

Dépôt légal : juin 2005 - n°8

Réalisation : *Tosca 06*

*Tosca 06*

Travail Opérationnel de Suivi, de Conseil et  
d'Accompagnement dans les Alpes-Maritimes