

Entreprises de travail à façon de la viande

Document unique d'évaluation des risques
(DUER)





La sécurité du personnel passe par une démarche d'identification et d'analyse des risques, puis de recherche et de planification d'actions de prévention.

Le décret n°2001-1016 du 5 novembre 2001 a introduit dans le code du travail une disposition réglementaire destinée à transcrire dans un document unique le résultat de cette démarche qui

engage directement la responsabilité de l'employeur.

Cette démarche comporte plusieurs étapes : la préparation de la démarche, l'évaluation des risques, la recherche et la planification des actions de prévention, la mise en œuvre des actions de prévention, le suivi.

1• Préparer la démarche

- S'entourer de partenaires internes (représentants du CHSCT, cadres, opérateurs, animateur sécurité) et externes (préventeur de la Carsat, médecin du travail...);
- Définir les unités de travail, autrement dit les différents lieux de travail (lieux de production, bureaux, déplacements routiers);
- Réunir les informations existantes (fréquence et gravité des accidents passés, fréquence et gravité des maladies professionnelles passées, rapports du médecin du travail, rapports du CHSCT, analyses d'accidents, fiches de postes, documentation INRS...).

2• Évaluer les risques

- Pour chaque unité de travail, identifier les risques auxquels les agents sont exposés;
- Recenser les actions de prévention existantes face à ces risques et évaluer leur efficacité;
- Hiérarchiser les risques afin de définir des priorités d'action.

Aménagement du temps :

horaires • pauses • gestion des urgences • gestion des temps de déplacement

Objectifs de production

Planification et organisation du travail

Compétences

Travail en sécurité

Outils

Équipements de Protection individuelle

Équipements :

• machines • lignes • mobilier

Produits travaillés

Environnement et espace de travail

Articulation du DUER avec les plans de prévention des risques d'interférences

Le DUER est le document où sont indiqués les résultats de l'évaluation des risques liés à l'activité de votre entreprise. Mais, l'essentiel du personnel des entreprises du travail à façon de la viande travaille chez des donneurs d'ordre (appelés aussi "clients" ou "entreprises utilisatrices"). Aussi, le prestataire est-il exposé à des risques supplémentaires liés aux interférences avec l'activité, le matériel, les locaux du client (co-activité, utilisation des locaux, des installations, des machines du client, travail sur les postes de travail conçus par le client...).

Les plans de prévention ont pour vocation d'identifier et d'analyser ces risques d'interférences, afin de **conduire des actions de prévention propres à chaque chantier et décidées d'un commun accord entre l'entreprise prestataire et le donneur d'ordre.**

Par ailleurs, certaines actions indiquées dans le DUER contribuent à réduire la pénibilité du travail et concernent également le plan de prévention de la pénibilité (voir schéma ci-dessous).





Exemple de document unique d'évaluation des risques

Le document unique d'évaluation des risques renvoie à des annexes décrivant comment les actions peuvent être mises en œuvre.

Dans la colonne **Facteur de pénibilité**, il est indiqué si le risque contribue à la pénibilité du travail et donc si les actions de prévention concernent également le plan de prévention de la pénibilité.

Dans la colonne **Niveau de risque**, le chef d'entreprise indique si le risque, avant action de prévention, est important, modéré ou faible.

Unité de travail : lieux de production

| Risque | Facteur de pénibilité | Niveau de risque | Action | Délais |
|---------------------------------|-----------------------|------------------|---|--------|
| Coupures, piqûres | | | Formation à l'utilisation des outils coupants et piquants <i>(voir annexe 1 : Formation)</i> | |
| | | | Organisation du contrôle du profil des couteaux | |
| | | | Vérification du bon état et de la conformité des outils | |
| | | | Fourniture et entretien des EPI <i>(voir annexe 2 : EPI)</i> | |
| | | | Formation au port des EPI et contrôle | |
| TMS | oui | | Choix d'EPI prenant en compte le confort d'utilisation et l'adaptation à la tâche <i>(voir annexe 2 : EPI)</i> | |
| | | | Formation aux techniques de découpe et à l'affûtage-affilage <i>(voir annexe 1 : Formation)</i> | |
| | | | Prise en compte de la prévention de TMS dans l'aménagement du temps, la planification et l'organisation du travail <i>(voir annexe 4 : Planification et organisation du travail)</i> | |
| | | | Voir dans les plans de prévention les actions propres à chaque chantier | |
| Accidents liés à la manutention | oui | | Actions favorables au pouvoir de coupe des outils <i>(voir annexe 3 : Couteaux et autres outils)</i> | |
| | | | Voir dans les plans de prévention les actions propres à chaque chantier | |
| Accidents liés à la manutention | oui | | Fourniture et contrôle du port des chaussures ou bottes de sécurité | |
| | | | Formation des salariés à la prévention des risques liés à l'activité physique (formation PRAP) | |



| Risque | Facteur de pénibilité | Niveau de risque | Action | Délais |
|---|-----------------------|------------------|---|--------|
| Chutes et traumatismes lors des déplacements | | | Fourniture et contrôle du port des chaussures ou bottes de sécurité | |
| | | | Organisation des pauses prévenant la précipitation | |
| | | | Instructions de prévention des chutes et contrôle | |
| Accidents lors de l'utilisation de machines (scie, découenneuse, épilcheuse, meuleuse...) | | | Formation du salarié au travail en sécurité | |
| | | | Formation renforcée à la sécurité pour les travailleurs temporaires utilisant une machine | |
| | | | Fourniture et contrôle du port des EPI | |
| Affections liées au bruit | oui | | Fourniture de protections auditives et contrôle de leur port | |
| | | | Formation de sensibilisation aux effets du bruit sur la santé | |
| Zoonoses | | | Fourniture et contrôle du port des EPI | |
| | | | Information des salariés sur la prévention du risque de zoonose | |
| Risques liés à la circulation d'engins | | | Transmission aux salariés du plan et des instructions de déplacement sur leur site | |
| Électrifications | | | Instructions de prévention du risque d'électrification | |
| Chocs à la tête | | | Fourniture de casques et contrôle de leur port | |
| Accidents de circulation automobile dans l'entreprise utilisatrice | | | Voir dans les plans de prévention les actions propres à chaque chantier | |
| Aggravation d'accidents faute de secours | | | Formation au secourisme | |
| | | | Organisation du travail (présence de secouristes dans les équipes, prévention du travail isolé) | |
| | | | Mise à disposition de matériel de premiers soins | |
| Exposition au froid | oui | | Fourniture des vêtements de travail | |
| Stress | | | Voir dans les plans de prévention les actions propres à chaque chantier | |



● Unité de travail : déplacements routiers

| Risque | Facteur de pénibilité | Niveau de risque | Action | Délais |
|-----------------------|-----------------------|------------------|---|--------|
| Accidents de la route | | | Vérification lors du recrutement d'un nouvel agent que celui-ci est bien titulaire d'un permis de conduire approprié. | |
| | | | Utilisation de voitures de service correctement aménagées et équipées, notamment pour les agents ayant une fonction technique ou commerciale itinérante entraînant des temps de conduite importants (responsables techniques, responsables de zone, responsables de secteur...) | |
| | | | Entretien régulier des voitures de service (contrôles périodiques, carnet d'entretien) | |
| | | | Formation continue à la conduite économique et sûre pour les agents itinérants | |
| | | | Aménagement du temps (limitation des temps de trajet par la limitation des distances domicile-travail, encouragement à l'utilisation des voitures de service et au repos à l'hôtel pour les agents itinérants) | |
| | | | Planification et organisation du travail permettant le respect du code de la route notamment le respect des limitations de vitesse | |
| | | | Organisation permettant de gérer sans danger les communications téléphoniques (afin notamment de permettre le respect de l'interdiction ci-dessous) | |
| | | | Interdiction d'utiliser le téléphone en conduisant quel que soit le dispositif technique utilisé, notamment "mains libres". | |



● Unité de travail : bureaux

| Risque | Facteur de pénibilité | Niveau de risque | Action | Délais |
|-----------------------|-----------------------|------------------|--|--------|
| Fatigue visuelle | | | Bureaux possédant des fenêtres donnant sur l'extérieur | |
| TMS | oui | | Aménagement des postes de travail respectant les règles en vigueur (éclairage, dimension et disposition des postes de travail, choix du mobilier...) | |
| Cancers liés au tabac | | | Interdiction de fumer dans les bureaux | |
| Chutes | | | Sol non glissant | |
| | | | Moyens de rangement facilement accessibles | |
| | | | Dégagement des couloirs et des escaliers | |

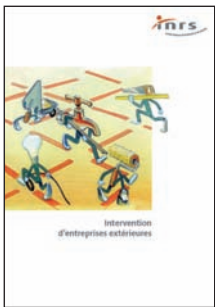


Pour en savoir plus...

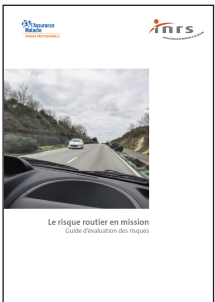
Les brochures INRS :



ED 887 Évaluation des risques professionnels



ED 941 Intervention d'entreprises extérieures



ED 6329 Le risque routier en mission - Guide d'évaluation des risques



ED 7200 La formation-action PRAP (Prévention des risques liés à l'activité physique)



**l'Assurance
Maladie**
RISQUES PROFESSIONNELS

VOTRE INTERLOCUTEUR EN RÉGION
Carsat Retraite
Bretagne & Santé
au travail

Carsat Bretagne
Direction des Risques Professionnels
236 rue de Châteaugiron
35030 Rennes Cedex 9

3679

Service gratuit
+ prix appel

drp.cdi@carsat-bretagne.fr
www.carsat-bretagne.fr

Entreprises de travail à façon de la viande

Annexe 1 • Formation



Principe

L'entreprise met en œuvre des actions de formation, d'information, de conseil permettant à chaque agent de développer des compétences et d'adopter des techniques de travail favorables à la prévention des accidents et des maladies professionnelles.

Ces actions sont adaptées à la formation initiale et à l'expérience de chacun.

Les actions indispensables sont : l'accueil sur chantier, la formation au poste de travail, la formation aux techniques de découpe, la formation au maintien du pouvoir de coupe des couteaux (affûtage, affilage), la formation au secourisme, la formation à l'hygiène de vie.

Les agents ayant une responsabilité particulière d'encadrement (par exemple les chefs de chantier) **et/ou de formation** (par exemple les tuteurs) **reçoivent une formation adaptée.**

Accueil sur chantier

Le chef de chantier (ou responsable de site) transmet à l'agent y travaillant pour la première fois **les instructions générales** nécessaires au travail en sécurité (locaux de travail, vestiaire, itinéraire de déplacement, connaissances de l'encadrement et des collègues, règles d'hygiène et de sécurité, horaires de travail, téléphone...).

Ces instructions figurent sur un support adapté (par exemple un **livret d'accueil**) remis à l'agent. Le temps de

cet accueil est adapté à chaque agent (niveau de formation, expérience, langue pour les travailleurs étrangers).

La compréhension et l'assimilation des instructions sont systématiquement vérifiées.

Formation au poste de travail

Le chef de chantier ou un tuteur formé transmet à l'agent travaillant pour la première fois à un poste de travail, les **instructions particulières** nécessaires au travail en sécurité à ce poste. Ces instructions figurent sur un support adapté (par exemple une **fiche de poste**) remis à l'agent. Le temps de cet accueil est adapté à chaque agent (niveau de formation, expérience, langue). Le temps de formation au poste de travail n'entraîne pas de réduction de salaire pour le tuteur.

Si le travail comprend des opérations de nettoyage ou de maintenance de machine, l'agent y est formé.

La compréhension et l'assimilation des instructions sont systématiquement vérifiées.

Cette formation au poste de travail est renouvelée chaque fois que nécessaire, notamment lorsque l'agent n'a pas occupé le poste récemment.

Formation aux techniques de découpe et à l'affûtage-affilage

Le transfert de compétences des agents les plus expérimentés vers les autres agents est organisé. Pour cela, l'entreprise désigne et forme un tuteur dans chaque équipe.

Remarque : la fonction de tuteur peut être une évolution de carrière pour les seniors dans le cadre du plan de prévention de la pénibilité.

Formation au secourisme







La présence permanente dans chaque équipe d'au moins un secouriste formé est assurée.

Formation à l'hygiène de vie

Sommeil, alimentation, échauffement...

Entreprises de travail à façon de la viande

Annexe 2 • Équipements de protection individuelle (EPI)

| EPI | Critères de choix | Vérification, entretien et réparation | Rangement et renouvellement |
|--|--|--|---|
|  <p>Tabliers de protection</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Indice de protection (relatif à la tâche et au couteau utilisé) • Adaptation à la tâche et confort (poids, forme, souplesse) : ceux-ci sont appréciés à l'issue d'une procédure d'essai par un échantillon d'agents en situation réelle de travail • Longévité • Services associés éventuels (location, réparation) | <ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage par un prestataire extérieur spécialisé en respectant les instructions du fabricant de l'EPI | <ul style="list-style-type: none"> • Prévoir des moyens de rangement adaptés pour les EPI après travail et pour des EPI de réserve (en cas de détérioration en cours de travail). Ces moyens de rangement sont à vérifier lors de l'inspection commune préalable à l'établissement du plan de prévention |
|  <p>Gants</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Adaptation à la tâche et efficacité de la protection : gants en fibre anti-coupure pour la main qui tient le couteau, gants en maille inox pour la main opposée à la main qui tient le couteau, gants épais en latex (type "Harpon") pour le travail sur l'éplucheuse ou la découenneuse, gants en coton, gants imperméables pour le nettoyage • Confort (forme, souplesse) : celui-ci est apprécié à l'issue d'une procédure d'essai par un échantillon d'agents en situation réelle de travail • Longévité | <ul style="list-style-type: none"> • Système de lavage à vérifier lors de l'inspection commune préalable à l'établissement du plan de prévention. Le non-respect des instructions de nettoyage des gants textiles anti-coupure pouvant affecter leur efficacité | <ul style="list-style-type: none"> • Prévoir des EPI de réserve en cas de détérioration en cours de travail |
|  <p>Chaussures et bottes</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Adaptation à la tâche et efficacité de la protection • Confort (poids, souplesse, forme, protection contre le froid) • Longévité | <ul style="list-style-type: none"> • Système de lavage et de séchage à vérifier lors de l'inspection commune préalable à l'établissement du plan de prévention | <ul style="list-style-type: none"> • Moyens de rangement adaptés à vérifier lors de l'inspection commune préalable à l'établissement du plan de prévention |
|  <p>Casques</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Adaptation à la tâche et efficacité de la protection • Confort • Longévité | <ul style="list-style-type: none"> • Système de lavage et de séchage à vérifier lors de l'inspection commune préalable à l'établissement du plan de prévention | <ul style="list-style-type: none"> • Moyens de rangement adaptés à vérifier lors de l'inspection commune préalable à l'établissement du plan de prévention |
|  <p>Protections auditives</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Efficacité • Confort • Facilité de communication | <ul style="list-style-type: none"> • Former les agents au port et à l'entretien | <ul style="list-style-type: none"> • Respecter les instructions de renouvellement du fournisseur |
|  <p>Protections oculaires</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Adaptation à la tâche et efficacité de la protection (projection de particules ou de produits de nettoyage) • Confort • Longévité | <ul style="list-style-type: none"> • Former les agents au port et à l'entretien | <ul style="list-style-type: none"> • Prévoir des EPI de réserve en cas de détérioration en cours de travail |

Entreprises de travail à façon de la viande

Annexe 3 • Couteaux et autres outils



Outre les couteaux, les prestataires utilisent de nombreux outils : fusils, affileurs, meules, coutelières, feuilles, tire-côtes, coupe-cerclage, crochets à viande, glisse-nerfs...

Le choix et l'entretien de ces outils va conditionner le travail en sécurité, notamment la prévention des TMS, des coupures, des piqûres. Ainsi, par exemple, des coutelières sont conçues pour prévenir leur risque d'ouverture accidentelle et d'accident... **Le pouvoir de coupe du couteau et son maintien dans le temps va réduire les efforts, le risque de TMS, le risque de coupure...**

Le pouvoir de coupe est lié à de multiples facteurs :

- **le couteau** lui-même ;
- **la gestuelle** (liée à la compétence des agents, à la tâche, à la conception du poste) ;
- **la qualité de l'affûtage** (liée à la compétence des affûteurs, au matériel d'affûtage, au temps consacré à cette opération, au mode d'évaluation du résultat de cette opération...) ;
- **la qualité de l'affilage** (liée à la compétence des agents, au matériel d'affilage utilisé, au temps consacré à cette opération, au mode d'évaluation du résultat de cette opération...) ;
- **le transport des couteaux** (coutelières, organisation...) ;
- **le système de lavage** (laveuse, nettoyant, température de lavage...).

La maîtrise du pouvoir de coupe du couteau demande donc un contrôle par les entreprises de ces facteurs. Cette maîtrise permet d'identifier les possibilités de progrès et facilite la mise en œuvre de démarches pertinentes d'amélioration (amélioration de l'organisation, de la formation, du matériel...).

Pour en savoir plus...

La démarche du couteau qui coupe :

ED 852



ED 853



ED 854



ED 855



Entreprises de travail à façon de la viande

Annexe 4 • Planification et organisation du travail



Les objectifs de production (quantité, qualité, délais) issus du contrat négocié avec le client déterminent le rythme et l'intensité du travail.

Des objectifs de production irréalistes au regard de la capacité de travail des équipes sont un facteur important de risque (notamment de TMS et de stress).

La capacité du prestataire et du donneur d'ordre à prévenir toute modification imprévue des objectifs de production (augmentation des quantités, réduction des délais) **est déterminante pour la sécurité des agents.**

Les planificateurs (responsables de secteur, responsables techniques) ont un rôle crucial dans la constitution des équipes et dans l'affectation des chantiers.

L'efficacité de la planification repose sur le savoir-faire des planificateurs et leur connaissance des compétences de chaque agent.

Par ailleurs, l'aptitude du prestataire à faire face à une réduction imprévue de la capacité de travail sur le chantier (absences imprévues) est essentielle pour la sécurité.

En outre, la prévention des TMS peut passer par la **variété des tâches** et donc la **polyvalence**. Cette polyvalence peut être encouragée par :

- les règles de rémunération (comme par exemple, le maintien de la rémunération pendant les périodes d'apprentissage d'une nouvelle tâche) ;
- le renfort des équipes pendant l'apprentissage ;
- la conception des lignes (poste double, tâche élargie) ;
- la gestion prévisionnelle des emplois et des compétences (GPEC).

De plus, l'aménagement du temps (horaires, pauses, temps de déplacement) détermine de façon importante l'aptitude des agents à maintenir leur capacité de travail et leur santé en prévenant la fatigue et le stress.

La limitation des temps de déplacement routier permet de limiter la fatigue avant et après travail et de réduire le risque d'accident. L'utilisation de voitures de service bien entretenues et les nuits à l'hôtel sont à encourager pour les agents itinérants.