

Gestes et postures : un cas concret



Introduction : Certains risques, comme ceux liés aux produits chimiques ou aux machines ou encore le risque électrique, sont relativement bien identifiés et circonscrits en milieu professionnel. Ils sont assez facilement identifiables et intégrés dans le Document Unique d'évaluation des risques professionnels comme l'exige le décret n°2016 du 5 Novembre 2002.

Par contre, la manutention fait partie intégrante de l'activité courante de tout un chacun. Qui ne porte pas un carton, ne pousse pas un meuble, ne se déplace pas avec des charges lourdes " juste pour quelques mètres... " (Sacs de ciments par exemple), ou essaie de prendre un objet un peu trop haut, un peu trop bas (comme un pack de bouteilles d'eau), ou trop éloigné de soi ?

Paradoxalement, cette quotidienneté en fait un risque souvent sous-estimé, voire minoré dans ses conséquences.

Celles-ci peuvent être graves pour l'être humain et parfois conduisent à des déclarations de maladies professionnelles suite à des interventions chirurgicales ou des incapacités de travail.

Les statistiques 2006 montrent une augmentation de 8% en ce qui concerne les maladies professionnelles et les risques liés aux manutentions manuelles sont classés en 3^{ème} position (240 000 Accidents de Travail avec arrêt) après les risques de chutes de plain pieds et chutes de hauteur. En comparaison, le risque électrique est classé en 10^{ème} position avec 830 accidents de travail avec arrêt.

Avant tout, il faut distinguer :

° **Les accidents de manutention manuelle** : toute opération de transport ou de soutien de charge dont le levage, la pose, la poussée, la traction, le port ou le déplacement exige un effort physique d'où ou plusieurs opérateurs sur une distance au minimum de 2 mètres.

° **Les accidents par manipulation** : toute opération de manipulation d'objets qui se produisent au poste de travail avec un déplacement inférieur à 2 mètres.



En prenant en compte la circulation des flux de produits ou de matières premières dans les entreprises de production regroupant la fabrication (transformation de matières premières en produits semi-finis ou finis) et le conditionnement (mise en cartons), nous comprenons facilement que ces deux familles de risques sont courants dans le secteur de l'agro-alimentaire.

Contexte : C'est au cours de la formation des membres du CHSCT d'une société spécialisée dans la préparation et le conditionnement de salaisons et de charcuteries, que nous nous sommes

aperçus que leur document unique mentionnait des problèmes de mal de dos, de maladies professionnelles et de personnes en arrêt de travail à de nombreux postes de travail et dans tous les secteurs de l'entreprise. *(une quinzaine de maladies professionnelles déclarées depuis 2001 concernant essentiellement les membres supérieurs)*

Fort de constat, nous avons analysé plus précisément les causes étant à l'origine de ces accidents de travail.

Après avoir fait un brainstorming par atelier, nous avons dressé un état des lieux des principales causes spécifiques aux métiers de cette entreprise.

Il en est ressorti la synthèse suivante :

- Port de charges fréquent : caisse, roulettes, chariot à saucisses, viandes (1/2 cochon, longues), cartons de marchandises (préparation de commandes)
- Déplacement de charges lourdes : Rolls à jambons, chariots à saucissons, déchargements de camions, livraisons de la marchandise chez les clients
- Postures au poste de travail : station debout, positionnement des mains pour la réalisation de certaines tâches, configuration de certains ateliers
- Ambiances climatiques de travail : alternance de froid et de chaud, humidité

Plan d'actions : Le résultat de ce brainstorming nous a permis de connaître un peu plus les différentes tâches réalisées dans les ateliers et de dresser une cartographie des causes.

Il ne nous restait plus qu'à définir le plan d'actions qui allait être présenté à la Direction de cette entreprise lors de la présentation du programme annuel de prévention du CHSCT.

Une analyse à l'aide des Taux de fréquence et de gravité de l'entreprise, nous a permis d'orienter notre plan d'actions sur de la Prévention.

C'est ainsi que nous avons décidé de mettre en place une formation pour les salariés avec les objectifs suivants :

Développer le comportement Sécurité des salariés face aux risques liés aux TMS (Troubles MusculoSquelettiques)
Compléter notre cartographie des causes à l'aide des témoignages des salariés
Définir des consignes de travail liées à la manipulation de charges lourdes
Cibler les postes de travail sur lesquels nous devons réaliser des modifications techniques

Remarque : Une action orientée sur les TMS avait déjà été mise en place au niveau du poste « poussoir » (consiste à remplir des boyaux de chair à saucisse à l'aide d'un poussoir mécanique)

Le plan d'actions a été validé par la Direction fin d'année 2007, renforçant ainsi la volonté affichée par la Direction de revoir l'organisation de la Politique Sécurité au sein de ses ateliers.

La 1^{ère} phase de l'action a été de se réunir avec les membres du CHSCT et la Direction afin de définir exactement les TMS concernant les salariés.

L'analyse montre que de nombreux salariés ont entre 20 et 30 ans de présence dans cette entreprise, que beaucoup d'entre eux sont passés par tous les postes des ateliers et ont toujours

travaillé dans les métiers de la boucherie, charcuterie voir d'autres métiers (charbonniers) nécessitant des manutentions ou manipulations.

Ces métiers, classés dans la catégorie des « métiers manuels », sont caractéristiques car ils font bien souvent apparaître des TMS, c'est-à-dire des pathologies qui affectent les différents tissus (tendons, gaines synoviales, nerfs, ...) situés à la périphérie des articulations du corps humain.

Nous étions confrontés à des TMS se développant principalement à :

- l'épaule : tendinite de la coiffe des rotateurs
- au coude : épicondylite
- au poignet : syndrome du canal carpien

La 2^{ème} phase concernée la partie formation des salariés. Celle-ci s'est déroulée sur 4 mois environ à raison d'une dizaine de sessions, permettant ainsi de former la centaine de salariés de production.

Il est à noter que la 1^{ère} session été destinée à la Direction et aux chefs d'ateliers afin que ceux-ci deviennent des référents dans leur unité de travail.

Les autres sessions regroupaient des salariés des différents ateliers, hormis les chauffeurs/livreurs, et se sont divisées en deux parties :

- une partie théorique présentant les conséquences des TMS sur le corps humain
- une partie pratique avec des exercices spécifiques à chaque atelier en fonction des problématiques rencontrés par les salariés (port de charges, de caisses au picking, de manipulation de fûts de saumure par exemple)

Résultats obtenus : Suite aux sessions de formation, les salariés ont réagi différemment, certains regrettant que la formation n'ait pas eut lieu avant car pour eux « le mal est déjà fait » mais ils souhaitent mettre en application les conseils prodigués afin de pouvoir s'économiser au niveau des efforts musculaires, d'autres, par contre, pensent que leurs habitudes vont être dures à changer et que la mise en application des gestes et postures ne sont pas appropriés aux tâches qu'ils doivent réaliser.

En parallèle de ces sessions de formation, nous avons pu dresser un inventaire des risques concernant certains postes de travail ou ateliers comme l'achat de transpalettes ou l'aménagement des tables (hauteur réglable), ou la mise en place de protections pour les lames de couteaux.

Globalement les résultats de cette action sont positifs mais certaines situations dangereuses identifiées nécessitent encore des analyses plus approfondies afin de savoir si nous optons pour une solution technique ou organisationnelle.

Ce projet, s'inscrivant dans une démarche d'amélioration continue, devrait se poursuivre avec la mise en place de fiches d'actions et la mise à jour du Document Unique. Toutes les actions vont être gérées par le groupe de travail réunissant la Direction et les membres du CHSCT.