

Fiche d'identité

- **ENTREPRISE :**
CGF Charcuterie, fondée en 1982 par trois frères.
- **ACTIVITÉ :** charcuterie traditionnelle régionale, qui fournit des enseignes de la grande distribution et quelques grossistes.
- **LIEU :** Calais, dans le Pas-de-Calais
- **EFFECTIF :** 22 salariés.



© Fabrice Dirmier pour L'IMRS

L'essentiel

- **L'ACTIVITÉ** de charcuterie traditionnelle expose à des risques de troubles musculosquelettiques.
- **L'ENTREPRISE** s'est dotée de plusieurs outils facilitant les manutentions ou soulageant les opérations physiques comme le nettoyage des chariots.
- **UNE POLITIQUE** collective en santé au travail s'est développée parmi l'équipe. Les idées proposées par les salariés peuvent être mises en œuvre.

LE CHIFFRE

1 100 t
de produits sortent
chaque année
de l'usine CGF
Charcuterie.

TROUBLES MUSCULOSQUELETTIQUES

Une implication collective

CGF CHARCUTERIE est une petite entreprise familiale. Pour prévenir les risques de troubles musculosquelettiques, plusieurs actions ont été mises en œuvre, dont certaines à l'initiative des salariés.

Julien, Manu, Véronique, David, Jacques, Guy... Tous les salariés, du dirigeant associé au jeune en contrat de professionnalisation, portent leur prénom sur leur blouse. À l'image de son nom, CGF Charcuterie (pour Christophe, Gérard et Frédéric, les prénoms des trois frères fondateurs), l'entreprise fonctionne sur la proximité et la simplicité. Créée en 1982, l'entreprise de 22 salariés – dont 15 à la production – conserve un esprit familial. Si ce n'est qu'aujourd'hui, ce sont les fils aînés des trois fondateurs, donc trois cousins, qui sont associés et désormais à la tête de cette entreprise située à Calais, dans le Pas-de-Calais. Si les pratiques artisanales demeurent, l'entreprise se déve-

loppe peu à peu vers des volumes semi-industriels. « En 2008, il sortait autour de 700 tonnes de produits de notre usine. Aujourd'hui, on est proche des 1 100 tonnes, présente Manuel Huchin, responsable de la production et l'un des trois associés. Face à cette progression, on se doit d'être attentifs aux contraintes que cela génère. Il nous faut continuer à tout maîtriser, tant au niveau de la production et de la qualité que des conditions de travail. » D'autant que l'entreprise connaît un turnover quasiment nul. Une fois embauchés, les salariés y font toute leur carrière. Certains y approchent les 35 ans d'ancienneté. L'activité expose principalement à des risques de troubles mus-

Céline Ravallec

culosquelettiques (TMS) : gestes répétitifs, ports de charges, postures parfois contraignantes, ambiance thermique entre 8 et 10°C sont des facteurs qui, cumulés, peuvent générer à terme de telles affections. « Quand on a commencé à entendre parler de troubles musculosquelettiques, on considérait que c'était un sujet créé, une sorte de mode, se souvient Manu Huchin. Avant, les gens portaient des charges bien plus lourdes et ne se plaignaient pas, alors pourquoi ce sujet émergeait ? Mais une fois que l'on a compris la problématique, que le concept est bien intégré, on aborde la question différemment, ça devient plus évident à traiter. »

Parmi les actions menées, l'en-

Avant un réaménagement complet de la ligne, qui devrait supprimer le port des terrines au niveau de l'operculeuse, un outil d'aide à la manutention a été imaginé afin de soulager les opérateurs.



© Fabrice Dimier pour l'INRS

treprise a acheté différents matériels afin de réduire les ports de charges à certains postes. Un transpalette électrique à haute levée sert ainsi à l'atelier de découpe pour que les salariés manipulent toujours à hauteur les caisses de viande dans lesquelles ils s'approvisionnent. Ce besoin a été identifié à la suite d'une action collective menée

par l'Aract Nord-Pas-de-Calais, le service de santé au travail et le Pôle professionnel des industries alimentaires. « Cet outil répondait en plus à plusieurs problématiques dans les ateliers, on s'en sert donc à différents postes », poursuit-il. « C'est beaucoup mieux ainsi, les bacs sont maintenant toujours à hauteur, témoigne Franck Pierru, charcutier. Avant j'avais mal au dos, même en veillant à effectuer les bons gestes. Porter des bacs de 20 kg, c'était dur. La polyvalence instaurée a aussi bien amélioré les choses. » Car l'entreprise a parallèlement encouragé la polyvalence de ses salariés depuis trois ans et demi. Avant, chacun occupait un poste. Désormais, chacun a trois spécialités, avec des rotations toutes les semaines. Il y a ainsi moins de gestes répétitifs, moins de monotonie et cela offre plus de souplesse dans l'organisation du travail.

Le modélisme pour voir plus grand

Autre acquisition, une machine automatisée pour laver les chariots. « Ça a changé ma vie, observe Raphaël Maxant, qui occupe le poste de nettoyage. Pendant 28 ans, j'ai travaillé uniquement avec un nettoyeur haute pression. J'avais des problèmes de canal carpien. La nuit, je sentais parfois des douleurs terribles dans le bras. Depuis qu'on a la machine automatisée, les douleurs ont disparu. Je peux de nouveau conduire ma moto maintenant ! » Et une fois le cycle de nettoyage lancé, ça lui libère du temps pour travailler à d'autres postes. Là aussi, la polyvalence a pu être développée. L'entreprise, qui a investi plus de 100 000 euros pour ces équipements, a reçu une aide financière de la Carsat de 25 000 € en 2013 pour l'encourager dans ses investissements.

Guy Corion, l'un des responsables, s'avère être un passionné de modélisme. Il a construit chez lui une maquette en bois à l'échelle 1/20 de l'ensemble des locaux, avec l'emplacement des machines et des personnes dans les salles. Toujours en quête de

solutions ingénieuses, il a cherché à améliorer plusieurs postes de travail. Il vient d'ailleurs de se voir récompensé par un trophée de la Carsat. Il a ainsi réfléchi à un système de bras articulé et mobile pour alléger le poids d'un tuyau qui sert à pulvériser de la gelée sur certains produits. De la même façon, il a développé un support en polypropylène afin de faciliter la manutention au conditionnement.

En effet, à l'operculeuse, où les terrines sont recouvertes d'un film, le salarié à ce poste doit porter les terrines deux par deux pour les positionner dans la machine. Il les reprend ensuite pour les sortir et les poser sur le convoyeur. À raison de 600 à 1 200 terrines, par jour, oscillant entre 4 et 4,2 kg, une aide était la bienvenue. Le système développé ne diminue pas le poids cumulé porté, mais réduit les contraintes physiques (torsion du tronc, sollicitation des membres supérieurs). Un projet de réaménagement de cette ligne est en cours afin de supprimer définitivement les poses et déposes encore nécessaires. « Une étude ergonomique a été réalisée par le cabinet d'ergonomie Gern avec la participation du personnel travaillant sur ce poste, relate Jean-François Dühr, contrôleur de sécurité à la Carsat Nord-Picardie. Un plan d'amélioration a été défini et l'achat d'une nouvelle machine est prévu. Cela devrait faire l'objet d'une aide. »

« Plus largement, tout le monde dans l'entreprise s'est approprié la politique de santé et sécurité, se réjouit Manu Huchin. Les salariés ont à cœur d'améliorer leurs conditions de travail. Quand ils ont des idées, ils nous en font part et les mettent en pratique eux-mêmes. Les solutions ne demandent pas forcément de gros moyens. Cette implication de tous est une première victoire pour nous. Il faut dire que la politique en santé au travail existait déjà chez nos pères, dès la création de l'entreprise, poursuit-il. Il n'y avait rien d'écrit, mais c'était dans la culture. Aujourd'hui, on est juste plus dans des démarches collectives. » ■