

L'industrie agroalimentaire

LA BASE Epicea¹ répertorie un grand nombre d'accidents survenus dans les industries agroalimentaires. Les plus fréquents sont des accidents de machines, de véhicules, de manutention mécanique, ou encore des chutes de hauteur. Ceux concernant le risque machine surviennent soit pendant une phase de production soit lors des activités de nettoyage, des arrêts momentanés dus à des dysfonctionnements ou bien des interventions de maintenance corrective ou préventive.

Nettoyage entre différentes phases de travail

Plusieurs accidents ont eu lieu lors d'opérations de nettoyage d'un équipement de travail.

- Dans un hypermarché, une bouchère nettoie un hachoir électrique de l'atelier boucherie. La grille est collée à la vis d'Archimède suite à l'utilisation de viande non dénervée et non dégraissée. Elle tient la grille dans la main gauche. Avec la droite, elle passe en mode manuel et appuie sur le bouton de marche, provoquant la rotation du couteau double-coupe qui lui sectionne le pouce et l'index de la main gauche. Le rapport de vérification mentionnait une non-conformité aux dispositions techniques induisant un risque d'écrasement lors des phases de montage-démontage des accessoires de la machine.

- Lors du nettoyage de pièces d'une ligne de fabrication de pâtes alimentaires fraîches, un conducteur de machine a reçu des projections d'un mélange de produit de nettoyage dans les yeux en laissant tomber les pièces dans le bac.

La vérification de l'état de conformité des machines (ici du hachoir) et leur mise en conformité sont des points essentiels de la prévention de ces risques. Les fiches de poste, affichées au niveau de chaque machine utilisée, doivent expliquer les différentes phases de travail en fonctionnement normal et en mode dégradé, les risques professionnels et les mesures de prévention associées, les consignes à respecter et les équipements de protection individuelle nécessaires lors de son utilisation, ainsi que la conduite à tenir en cas d'urgence, notamment en cas d'exposition accidentelle aux produits chimiques (*lire Équipements de premiers secours en entreprise : douches de sécurité et lave-œil, ED 151, INRS*²).

La brochure de l'INRS *Constituer des fiches de poste* (réf. ED 126)² décrit un modèle de fiche de poste pour l'utilisation des machines en sécurité. La brochure de l'INRS *Risque chimique: fiche ou notice de poste* (réf. ED 6027)² précise le contenu de la fiche de poste pour les personnes exposées aux produits chimiques. Ces documents précisent les équipements de protection individuelle spécifiques nécessaires en fonction des phases de travail et indiquent la formation-sensibilisation des salariés.

Réparations dans l'urgence

Un dysfonctionnement survenant pendant une phase de production peut entraîner une tentative de récupération par un salarié, sans arrêter les machines. Par exemple, dans une boulangerie industrielle, un conducteur de machine a détecté un défaut de scellage d'une machine d'emballage dû à un amas de film plastique fondu sur la molette de scellage. Alors qu'il cherchait à libérer la molette, la manche de son blouson a été happée par la chaîne d'entraînement du convoyeur. Le mouvement de la chaîne a entraîné sa main et les doigts sont passés entre la chaîne et le pignon d'entraînement. L'opérateur a dû subir une amputation de la main.

Pour éviter ces accidents, une solution réside dans le capotage

des parties dangereuses en mouvement empêchant toute possibilité d'intervention sur les machines en marche. Ces protecteurs ne doivent en aucun cas être désactivés ou contournés. La prévention doit également s'appuyer sur la mise en place de modes opératoires écrits, sur la formation du personnel et sur la mise en œuvre de procédures de déclenchement d'alerte pour l'intervention des services de maintenance.

Maintenance corrective et préventive

Les opérations de maintenance correctives sont effectuées par des services dédiés, suite à un signalement ou à la détection d'une anomalie. Elles ne sont pas dépourvues de risques. Par exemple, un technicien de maintenance d'un commerce de gros de produits surgelés, suite à un bruit anormal, procède à un contrôle de fonctionnement sur un convoyeur à déchets. Il constate que le bruit provient de la chaîne d'entraînement du tambour, rendue inaccessible par un protecteur fixe en tôle pleine. Le technicien met l'installation à l'arrêt et dépose le protecteur. Il décide de lubrifier la transmission assurée par deux roues à chaîne. Il remet le convoyeur en fonctionnement et pulvérise un lubrifiant conditionné en bombe aérosol. Alors qu'il utilise un morceau de ouate en guise de chiffon pour nettoyer des éclaboussures, la ouate est entraînée par l'une des roues à chaîne et son index est sectionné dans le point rentrant, formé par la chaîne et les pignons de la roue dentée.

Les opérations de maintenance doivent être décrites par des procédures spécifiques:

- l'élaboration d'une liste limitative des opérations (contrôle visuel, application de lubrifiant, etc.) pouvant être effectuées sans démontage des protecteurs fixes du mécanisme d'entraînement;
- la consignation des énergies avant toute opération et la dépose du protecteur;
- une analyse formalisée des risques.

Certains accidents surviennent lors de phases planifiées de maintenance préventive. Par exemple, une opération de maintenance était prévue dans le local nettoyage d'une usine de fabrication de produits alimentaires. Quatre salariés y participaient. La mise en sécurité des fluides et des énergies est effectuée, selon la procédure de consignation de l'entreprise. L'intervention consiste en la reféction d'une soudure sur la ligne retour « acide » et le remplacement d'une section de canalisation fuyarde sur la ligne retour « soude ». La fin des travaux étant signalée, la vanne de la ligne retour est remise en place quand survient une projection d'une solution à une température de 80°C de soude à 1,8% causant des brûlures importantes aux quatre salariés.

La prévention du risque machine est abordée de façon générale dans les brochures *Amélioration des machines en service* (réf. ED 6289)² et *Sécurité des machines CE neuves – Grille de détection des anomalies* (réf. ED 4450)². Un organisme de contrôle peut vérifier les équipements de travail lors de leur remise en service. Les procédures de consignation/déconsignation, décrites dans la brochure ED 6109², assurent une sécurité maximale lors des opérations de maintenance par le respect de règles de base. ■

1. Epicea est une base de données nationale et anonyme rassemblant plusieurs milliers de cas d'accidents du travail survenus, depuis 1990, à des salariés du régime général de la Sécurité sociale.

2. À télécharger sur www.inrs.fr.