# POUR UN LIEU DE TRAVAIL SÛR ET SALUBRE:
## UN GUIDE SYNDICAL POUR LUTTER CONTRE LES PROGRAMMES DE SÉCURITÉ BASÉE SUR LE COMPORTEMENT


I. Que recouvre le concept de la sécurité basée sur le comportement ? ..... 2
II. Une approche syndicale de la santé et sécurité au travail comme alternative aux programmes de sécurité basée sur le comportement ..... 3
III. Formation et éducation ..... 8
IV. Mise en place de comités de la santé et sécurité au travail ; y compris la désignation par les travailleurs-euses de leurs représentant-e-s pour la SST à ces comités ..... 8
V. Des dispositions fortes des conventions collectives sur les questions de santé, de sécurité et d'environnement ..... 9
Annexe I, Exemple concret: Boulangerie – l'asthme ..... 10
Annexe II, Exemple concret : Boulangerie – glissades et trébuchements ..... 13
Annexe III, Modèle d'évaluation des risques ..... 16


*Dans le cadre de la promotion de mesures de contrôle en matière de santé et de sécurité visant à protéger les travailleurs-euses de la transformation alimentaire et à contrer les initiatives et programmes de sécurité basée sur le comportement (SBC) appliqués par les entreprises, ce guide syndical reconnaît que les termes « contrôle des dangers » et « contrôle des risques » sont souvent utilisés indifféremment dans le langage courant[1]. Par conséquent, pour éviter toute confusion, ce guide syndical fera référence à ces deux types de contrôles en matière de santé et de sécurité, car ils visent tous deux à (i) améliorer les niveaux de protection de la santé et de la sécurité des travailleurs-euses, et (ii) à définir clairement les obligations et responsabilités légales des employeurs en matière de santé et de sécurité au travail.*

*Il convient également de noter que la 110e session de la Conférence internationale du Travail a ajouté la sécurité et la santé aux principes et droits fondamentaux au travail de l'Organisation internationale du travail (OIT). Cette décision historique signifie que tous les États membres de l'OIT s'engagent à respecter et à promouvoir le droit fondamental à un environnement de travail sûr et sain, qu'ils aient ou non ratifiés les conventions pertinentes. La sécurité et la santé au travail formeront la cinquième catégorie des principes et droits fondamentaux au travail.*

*Les nouvelles conventions fondamentales seront la Convention n°155 sur la sécurité et la santé des travailleurs, 1981, et la Convention n°187 sur le cadre promotionnel pour la sécurité et la santé au travail, 2006[2].*

1 Note : Dans ce guide syndical, l'UITA utilise les définitions suivantes :

Un **DANGER** est tout ce qui peut causer un préjudice, au détriment de la santé ou de la sécurité d'une personne, ou entraîner des dommages sur un bien, un équipement ou l'environnement. Le risque de préjudice est inhérent à la substance, à la machine ou aux mauvaises pratiques de travail, etc.

Un danger peut donc être tout ce qui peut causer un dommage, blesser des personnes et/ou nuire à leur santé – le matériel de travail, les équipements (machines, outils, etc.), les substances dangereuses (poussières, micro-organismes pathogènes, produits chimiques, pesticides, etc.), le bruit, les vibrations, les températures extrêmes, l'électricité, le transport, les sous-produits, un mauvais agencement du lieu de travail, une mauvaise organisation du travail, de mauvaises méthodes, pratiques ou attitudes de travail, le stress, le harcèlement sexuel et la violence (y compris la violence domestique). Le nombre des dangers est illimité dans presque tous les lieux de travail.

Un **RISQUE** est la possibilité ou la probabilité qu'un danger entraîne réellement des blessures ou une maladie ou cause des dommages aux biens, à l'équipement ou à l'environnement, avec une indication de la gravité potentielle, y compris d'éventuelles conséquences à long terme.

**Risque = probabilité du dommage x gravité du dommage**

« Pour décider de l'acceptabilité d'un risque, il est important de considérer le sexe, l'âge et l'état de santé des travailleurs pour lesquels l'évaluation est menée et de garder leurs commentaires présents à l'esprit ».

Source : Manuel de formation sur l'évaluation et la gestion des risques au travail pour les petites et moyennes entreprises, OIT 2013.

Veuillez également noter que les termes santé et sécurité au travail (SST) et sécurité et santé au travail (SST) sont souvent utilisés de manière interchangeable.

2 Source : La Conférence internationale du Travail ajoute la sécurité et la santé aux Principes et droits fondamentaux au travail, OIT 2022.

IUF UITA IUL Food Processing Division

# I. QUE RECOUVRE LE CONCEPT DE LA SÉCURITÉ BASÉE SUR LE COMPORTEMENT ?

De nombreux employeurs ont adopté des programmes de sécurité basée sur le comportement (SBC) pour affaiblir l'organisation syndicale et miner la solidarité sur le lieu de travail. Les programmes de SBC exposent les travailleurs-euses à des dangers qui menacent leur santé[3] et leur sécurité, voire leur vie. Ils permettent à l'employeur de se soustraire à son obligation, qui est de fournir un lieu de travail sûr, et transfèrent cette responsabilité aux travailleurs-euses, partant du principe que ce sont le comportement individuel et les « actes dangereux » des travailleurs-euses qui sont à l'origine des blessures, maladies et décès liés au travail.

**Les programmes de SBC ont plusieurs caractéristiques identifiables, notamment :**

- Les employeurs obligent les travailleurs-euses à faire un certain nombre d'observations en matière de santé et sécurité, souvent au sujet de leurs collègues de travail, dans un délai imparti ;
- Ils incluent souvent des mesures d'incitation et des mesures disciplinaires en cas de blessures qui découragent le signalement des accidents/incidents[4] de sécurité et de santé au travail ;
- La mise en concurrence des services par l'attribution de prix récompensant le service ou le groupe de travailleurs-euses qui obtient les taux les plus faibles de blessures/maladies ;
- L'octroi par la direction de primes liées à un faible taux de blessures/maladies professionnelles[5] déclaré ;
- La formation des travailleurs-euses en tant qu'observateurs-trices des « comportements critiques » ou des « actes dangereux » ;
- L'accent mis sur les « techniques de manutention appropriées » comme substitut à la redéfinition d'un travail basé sur des principes ergonomiques.

Les systèmes de primes de présence ou d'assiduité, appliqués par les employeurs pour récompenser les travailleurs-euses pour leur présence constante ou quasi constante au travail, peuvent également être problématiques car ils peuvent inciter les travailleurs-euses à se présenter au travail même en étant malades. Ces primes de présence se sont avérées préjudiciables dans le contexte de la pandémie du COVID-19, en augmentant le risque de rendre malades non seulement d'autres travailleurs-euses, mais également leurs communautés et le grand public.

**Ce guide expose en détail ce que peuvent faire les syndicats pour lutter contre les programmes de sécurité comportementale ou pour empêcher qu'ils soient déployés en premier lieu.**

Les principes directeurs et les normes internationales sont fondés sur le principe qu'il incombe à l'employeur de fournir un environnement de travail sûr et salubre.

L'Organisation internationale du travail (OIT), l'agence spécialisée des Nations Unies, « établit le principe selon lequel les travailleurs doivent être protégés contre les maladies en général ou les maladies professionnelles et les accidents qui résultent de leur travail ». Des politiques nationales doivent être mises en œuvre pour « prévenir les accidents et les atteintes à la santé qui résultent du travail, sont liés au travail ou surviennent au cours du travail, en réduisant au minimum les causes des risques inhérents au milieu de travail, dans la mesure où cela est raisonnable et pratiquement réalisable »[6].

L'article 7(a) de la convention n°184 sur la sécurité et la santé dans l'agriculture (2001), la convention sectorielle sur la santé et la sécurité la plus récente, stipule également que l'employeur doit « réaliser des évaluations appropriées des risques pour la sécurité et la santé des travailleurs et, sur la base des résultats obtenus, adopter des mesures de prévention et de protection afin d'assurer que, dans toutes les conditions d'utilisation envisagées, les activités agricoles, lieux de travail, machines, équipements, produits chimiques, outils et procédés qui sont placés sous son contrôle sont sûrs et respectent les normes prescrites de sécurité et de santé »[7].

3 Note : « le terme ***santé*** , en relation avec le travail, ne vise pas seulement l'absence de maladie ou d'infirmité; il inclut aussi les élément physiques et mentaux affectant la santé directement liés à la sécurité et à l'hygiène du travail ». Convention n°155 de l'OIT sur la sécurité et la santé des travailleurs, Article 3(e).

4 Note : L'Administration fédérale pour la santé et la sécurité au travail des États-Unis (OSHA, Occupational Safety and Health Administration) utilise le terme « incident » au lieu du terme « accident ». Un décès, une blessure, une maladie ou un accident évité de justesse sont tous qualifiés d'incidents par l'OSHA (Source: https://www.osha.gov/incident-investigation) (en anglais)

5 Source : Liste des maladies professionnelles, OIT 2010.

6 Source : Convention n°155 de l'OIT sur la sécurité et la santé des travailleurs (1981)

7 Source : Convention n°184 de l'OIT sur la sécurité et la santé dans l'agriculture (2001)

## POURQUOI LES PROGRAMMES DE SBC SONT-ILS DANGEREUX ET POURQUOI LES SYNDICATS DOIVENT-ILS SE SAISIR DE CETTE QUESTION ?

- Les programmes de SBC transfèrent la responsabilité de conditions de travail sûres et salubres de l'employeur aux travailleurs-euses. Cette approche contrevient aux normes et aux législations nationales, aux conventions de l'OIT[8] et aux Principes directeurs de l'OCDE à l'intention des entreprises multinationales[9], qui imposent tous à l'employeur l'obligation de fournir un environnement de travail sûr et sain ;
- Les programmes de SBC sapent les représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et la sécurité, les comités syndicaux de santé et de sécurité et la solidarité sur le lieu de travail fondée sur la négociation collective, en dressant les travailleurs-euses les un-e-s contre les autres ;
- Les programmes de SBC peuvent inciter à sous-déclarer les blessures, les maladies professionnelles, les risques et les dangers qui en découlent ;
- Les programmes de SBC détournent l'attention de l'identification et de la maîtrise des dangers ;
- Les dangers et les risques qui ne sont pas corrigés ou qui ne sont pas éliminés ou réduits continueront à porter préjudice à la santé et sécurité des travailleurs-euses et à l'environnement en général (par exemple, en ne protégeant pas les communautés, la qualité de l'eau potable locale, etc.)

**La manière la plus efficace de combattre les programmes de sécurité basée sur le comportement est de syndiquer pour que soient appliquées des procédures de santé et de sécurité basées sur des principes reconnus de santé et de sécurité au travail.**

Les employeurs doivent, avec la participation active de leurs salarié-e-s, élaborer des politiques et programmes détaillés de gestion des risques pour la santé et la sécurité au travail et appliquer des mesures de prévention des risques et des dangers en utilisant la hiérarchie des mesures de contrôle des risques et des dangers.

8 Source : La Conférence internationale du Travail ajoute la sécurité et la santé aux Principes et droits fondamentaux au travail, OIT 2022.

9 Note : Les Principes directeurs de l'OCDE à l'intention des entreprises multinationales indiquent au Chapitre V, Emploi et relations professionnelles, que « Les entreprises devraient, dans le cadre des lois et règlements applicables et des pratiques en vigueur en matière d'emploi et de relations du travail ainsi que des normes internationales du travail applicables
4c) Prendre les mesures nécessaires afin d'assurer dans leurs activités la santé et la sécurité du milieu de travail. »

# II. UNE APPROCHE SYNDICALE DE LA SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL COMME ALTERNATIVE AUX PROGRAMMES DE SÉCURITÉ BASÉE SUR LE COMPORTEMENT

L'approche syndicale de la sécurité et de la santé consiste à collaborer avec les employeurs pour identifier les dangers du milieu de travail et les risques qui en découlent. Sur tout lieu de travail, il existe généralement un large éventail de dangers et de risques.

Une façon courante d'identifier les dangers et les risques dans le secteur de la transformation alimentaire est de les classer, ***sans ordre d'importance ou de priorité***, par catégorie :

- **DANGERS ET RISQUES LIÉS À L'ORGANISATION DU TRAVAIL :** De nombreuses blessures et maladies professionnelles, ainsi que des problèmes de santé, surviennent simplement parce que l'employeur n'a pas suffisamment réfléchi à une organisation du travail qui soit sûre et salubre ou n'a pas cherché à l'améliorer, et parce que les cadres, les superviseurs et les travailleurs-euses ne sont pas assez formé-e-s ou informé-e-s pour mettre en place des environnements de travail sûrs, et des procédures et des instructions adéquates en matière de santé et de sécurité. Une mauvaise organisation du travail qui met les travailleurs-euses en danger comprend également des issues bloquées, en particulier les issues de secours, un mauvais entretien des locaux avec des zones de travail et des passages encombrés, de longues heures de travail, y compris le travail posté et le travail de nuit, et des jours de congé insuffisants.
- **DANGERS ET RISQUES BIOLOGIQUES :** Les travailleurs-euses peuvent contracter des maladies professionnelles telles que les maladies respiratoires allergiques (par exemple, l'asthme, le poumon pop-corn et le poumon du fermier), des maladies bactériennes et virales (par exemple, le COVID-19), des infections par des bactéries contaminant les plaies (par exemple, le tétanos) et les agents pathogènes transmissibles par le sang.
- **DANGERS ET RISQUES CHIMIQUES :** Les travailleurs-euses risquent d'être exposé-e-s de manière aiguë et prolongée à des substances chimiques toxiques ou dangereuses. Les exemples comprennent les pesticides, y compris leurs résidus dans les produits alimentaires, les solvants, les produits chimiques de base tels que les désinfectants puissants et les produits de nettoyage, les organismes génétiquement modifiés et les nanotechnologies. L'exposition à des produits toxiques et inflammables tels que les combustibles et les huiles peut également présenter des risques.
- **DANGERS ET RISQUES LIÉS À UN TRAVAIL PHYSIQUEMENT EXIGEANT ET/OU RÉPÉTITIF :** Les exemples comprennent les manutentions manuelles de charges lourdes et/ou encombrantes, des mouvements répétitifs et souvent énergiques,

des postures pénibles et forcées, la station debout statique prolongée, des outils et équipements de travail mal conçus. Le travail dans ces conditions peut potentiellement donner lieu à un vaste éventail de troubles musculo-squelettiques (TMS)[10] et autres traumatismes cumulatifs.

- **DANGERS ET RISQUES LIÉS AUX DISPOSITIFS DE PROTECTION ET À LA SÉCURITÉ DES MACHINES :** Les travailleurs-euses risquent d'être gravement ou mortellement blessé-e-s à cause de machines dangereuses fonctionnant à grande vitesse non ou mal protégées, qu'elles soient fixes ou mobiles. Les machines doivent être équipées de dispositifs d'arrêt d'urgence. Le remplacement rapide des protecteurs endommagés est important, tout comme les interventions de maintenance qui doivent être faites rapidement pour éviter de laisser les machines sans dispositifs de protection pendant une période prolongée.

- **DANGERS ET RISQUES PHYSIQUES :** Ce sont notamment des outils de coupe tranchants et pointus, le travail dans des conditions de froid et de chaud extrêmes, les chutes de hauteur, les glissades, trébuchements et faux-pas, des objets empilés qui leur tombent dessus (par exemple, des boîtes, des caisses), le bruit, la poussière organique, une mauvaise ventilation, le travail dans des espaces confinés, la soudure (rayonnement non ionisant), les vibrations, les champs magnétiques, les pressions extrêmes (haute pression ou vide) et l'absence de procédures de consignation et déconsignation électrique.

- **DANGERS ET RISQUES PSYCHOSOCIAUX :** Les exemples comprennent le stress, le harcèlement sexuel et la violence sur le lieu de travail, la violence domestique, les pressions sur la main d'œuvre au niveau de la production, les lignes de production à haute vitesse et l'insuffisance des effectifs.

- **DANGERS ET RISQUES D'ORIGINE ÉLECTRIQUE :** Les travailleurs-euses peuvent être exposé-e-s à des risques d'électrocution, de chocs électriques et de brûlures lors d'un travail avec l'électricité du secteur (réseau électrique) et avec la haute tension des installations industrielles, en particulier dans des conditions humides. Les risques incluent également l'utilisation d'équipements et de câbles électriques portables (par exemple, les nettoyeurs haute pression).

- **DANGERS ET RISQUES LIÉS AUX ENGINS DE MANUTENTION ET AUX TRANSPORTS :** Les travailleurs-euses de la transformation alimentaire risquent d'être écrasé-e-s par des machines automatisées, dont les chariots-élévateurs et autres engins ou des tracteurs ; il existe également un risque d'accidents de rotation ou de retournement avec des engins mobiles. Tomber d'une remorque est un autre risque. Les travailleurs-euses se plaignent aussi souvent de la médiocrité des transports pour se rendre au travail et en revenir et du risque d'accidents de la route.

## ÉVALUATION DES RISQUES PAR L'EMPLOYEUR AVEC LA PARTICIPATION ACTIVE DE LA MAIN D'ŒUVRE

Une évaluation des risques en matière de sécurité et de santé au travail consiste essentiellement en un examen attentif par l'employeur – avec la participation active de l'ensemble de la main-d'œuvre – des points qui pourraient, dans le cadre du travail ou de l'entreprise, causer un accident ou engendrer des problèmes de santé pour les travailleurs-euses, les membres du public affectés par ces activités, et l'environnement en général. L'employeur doit ensuite évaluer le degré du ou des risques encourus pour chaque danger, en examinant si les mesures de contrôle des risques mises en place sont suffisantes ou s'il convient de prendre d'autres

10 Note : Les TMS sont parfois qualifiés de « risques ergonomiques ». « L'ergonomie est l'étude scientifique de la relation entre l'humain et ses moyens, méthodes et milieux de travail », qui vise à adapter le travail à l'humain et non l'inverse. (Source : Ergonomic Checkpoints in Agriculture. ILO SAFEWORK programme, International Ergonomics Association, 2012; http:// www.ilo.org/global/publications/books/WCMS_168042/lang--en/index.htm) (en anglais). Concevoir les tâches, les outils, les équipements et les postes de travail de façon à ce qu'ils soient adaptés à l'utilisateur peut réduire les erreurs humaines, les accidents et les problèmes de santé (Source : Swedish Working Environment Authority, 1998. Ergonomics for the Prevention of Musculoskeletal Disorders. AFSp. 10 ; http://www.av.se/dokument/inenglish/legislations/eng9801.pdf) (en anglais).

dispositions pour prévenir toute atteinte à l'intégrité physique des personnes exposées. L'objectif est de veiller à ce que personne ne se blesse ou ne tombe malade, en remédiant aux problèmes avant d'exposer les personnes ou l'environnement à des dangers[11]. L'évaluation des risques doit également prendre en compte la dimension de genre.

## Une évaluation des risques intégrant la dimension du genre – qu'est-ce que cela implique ?

Les femmes et les hommes ont des caractéristiques physiques, physiologiques et psychologiques différentes qui peuvent influer sur la manière dont elles et ils sont affecté-e-s par les dangers et les risques qui en découlent.

Le monde du travail a été principalement façonné par les hommes, pour les hommes. Les femmes ont accédé à de nombreuses professions bien après les hommes. Les dangers et les risques pour la santé et la sécurité liés au travail généralement effectué par les hommes sont donc mieux connus et plusieurs mesures de prévention ont été identifiées.

Ainsi, pour garantir une amélioration continue des conditions de santé et sécurité au travail (SST), pour les femmes comme pour les hommes, les différences de genre doivent être prises en compte dans :

- Les politiques de SST des entreprises ;
- Les systèmes de travail découlant de ces politiques – soit l'organisation du travail, les horaires de travail, la conception et l'aménagement du lieu de travail et les structures de représentation des travailleurs-euses en matière de SST ;
- La mise à disposition d'installations sanitaires, hygiéniques et de bien-être, y compris des toilettes et des vestiaires séparés ;
- Les évaluations de la santé et sécurité du lieu de travail effectuées par l'employeur ou l'entreprise et la mise en œuvre de toutes les mesures de prévention identifiées par ces évaluations ;
- Une formation complémentaire des personnes compétentes en matière de SST afin de garantir qu'elles soient sensibles à la dimension de genre. Les organismes extérieurs à l'entreprise et fournissant des services liés à la SST doivent également s'assurer que leur personnel est compétent et formé aux questions de genre ;
- La fourniture d'outils et d'équipements, dont un équipement de protection individuelle, qui tiennent compte des différences entre les femmes et les hommes ;
- Les politiques et les lois nationales sur la santé et la sécurité, y compris des services d'inspection du travail sensibles à la dimension de genre.

11 Source : Manuel de formation sur l'évaluation et la gestion des risques au travail pour les petites et moyennes entreprises, OIT 2013.

La manière la plus simple et la plus directe de procéder à une évaluation des risques en matière de santé et sécurité sur le lieu de travail est pour l'employeur ou son-sa représentant-e désigné-e – avec la participation active de l'ensemble de la main-d'œuvre – de suivre les cinq étapes décrites ci-dessous concernant l'évaluation des risques professionnels et de mettre en œuvre les mesures de contrôle des risques comme il se doit (en suivant la hiérarchie des mesures de contrôle) **avant** d'exposer les travailleurs-euses au risque, puis de remplir le formulaire d'évaluation des risques.

→ ***Voir Annexe III, Modèle d'évaluation des risques.***

L'employeur peut décider qui effectue l'évaluation des risques :

- un-e ou plusieurs représentant-e-s de la direction ;
- un-e ou plusieurs travailleurs-euses désigné-e-s par l'employeur ; ou
- un organisme et des évaluateurs externes engagés pour cette tâche.

Quelle que soit la personne désignée, elle devra être compétente en matière de santé et sécurité au travail.

Bien que l'employeur puisse désigner ou solliciter le concours de l'une des tierces parties susmentionnées, ***il a l'obligation légale de mener cette évaluation et de mettre en œuvre les mesures de prévention des risques décidées lors de l'évaluation***. L'employeur ne peut pas transférer sa responsabilité légale en matière d'évaluation des risques et d'amélioration des conditions de santé et de sécurité à un tiers. Ce point prête souvent à confusion.

Le comité de santé et de sécurité du lieu de travail peut également collaborer à l'évaluation des risques, mais il n'a pas pour fonction de procéder à cette évaluation, ni de décider des mesures de prévention ou de les mettre en œuvre. Le comité peut assister l'employeur en lui soumettant des observations ou des recommandations, mais ces conseils ne libèrent en aucun cas l'employeur de son obligation légale d'assurer la sécurité et de protéger la santé de ses salarié-e-s. L'employeur ne peut pas transférer la responsabilité légale à ce comité. Là encore, ce point prête souvent à confusion.

### Les cinq étapes de l'évaluation des risques en matière de santé et sécurité sur le lieu de travail sont :

**ÉTAPE 1 :** Identifier les dangers.

**ÉTAPE 2 :** Identifier les personnes qui pourraient subir un dommage et de quelle façon – évaluer le niveau de risque associé à chaque danger.

**ÉTAPE 3 :** En suivant la hiérarchie des mesures de contrôle des risques (voir ci-dessous), identifier et déterminer les mesures de contrôle des risques en matière de santé et sécurité.

**ÉTAPE 4 :** Noter par écrit la personne responsable de la mise en œuvre des mesures de contrôle des risques, les mesures dont il s'agit et l'échéancier.

**ÉTAPE 5 :** Noter par écrit vos conclusions, contrôler et passer en revue votre évaluation des risques et la mettre à jour si nécessaire.

**HIÉRARCHIE DES MESURES DE CONTRÔLE DES RISQUES (ÉTAPE 3)**

**MESURE DE CONTRÔLE DES RISQUES N° 1 :** Élimination ou substitution des dangers

**MESURE DE CONTRÔLE DES RISQUES N° 2 :** Outils, équipements, technologie et ingénierie

**MESURE DE CONTRÔLE DES RISQUES N° 3 :** Méthodes, pratiques, organisation, information et formation concernant la sécurité au travail

**MESURE DE CONTRÔLE DES RISQUES N° 4 :** Eau, assainissement, hygiène, premiers secours et bien-être

**MESURE DE CONTRÔLE DES RISQUES N° 5 :** Équipement de protection individuelle

**MESURE DE CONTRÔLE DES RISQUES N° 6 :** Surveillance sanitaire/médicale

L'important à cet égard n'est **pas** la liste des contrôles, mais leur **hiérarchisation**. Ainsi, la mesure de contrôle des risques n°1 offre le niveau de protection le plus élevé comparée à celles qui suivent. De même, les mesures de contrôle des risques n°2 et n°3, qui prévoient des mesures de protection collective en milieu de travail, offrent des niveaux de protection plus élevés que la mesure de contrôle des risques n°5.

Pour **chaque** danger, l'employeur doit procéder aux contrôles des risques en suivant l'ordre dans lequel ils sont énumérés dans la hiérarchie. Par conséquent, il ne faut pas commencer à réduire les risques en utilisant l'équipement de protection individuelle comme première mesure de contrôle des risques, mais par la mesure de contrôle des risques n° 1, puis en ordre descendant dans la hiérarchie.

## CONTRÔLER ET VÉRIFIER L'EFFICACITÉ DES MESURES DE CONTRÔLE DES RISQUES EN MATIÈRE DE SST

Le processus de vérification de l'efficacité des mesures de contrôle des risques peut être assuré par l'employeur au moyen de contrôles périodiques des conditions de santé et de sécurité entre les évaluations des risques. L'objectif de ces contrôles est de vérifier que les mesures de prévention des risques mises en place par l'employeur après la dernière évaluation des risques sont toujours efficaces pour réduire les risques pour les travailleurs-euses (et le public et l'environnement s'ils sont également considérés comme des groupes cibles). Le responsable de la santé et de la sécurité au travail est normalement la personne chargée d'effectuer les contrôles, avec la participation des travailleurs-euses qui ont activement contribué aux évaluations des risques précédentes.

Les contrôles peuvent également être l'occasion pour les membres du comité de santé et de sécurité de participer et de voir par eux-mêmes comment les mesures de contrôle des risques sont mises en œuvre.

## CONTRÔLE DES DANGERS

***La hiérarchie des mesures de contrôle des risques en matière de santé et de sécurité au travail et la hiérarchie des mesures de contrôle des dangers sont toutes deux utilisées dans diverses régions du monde. Cette sous-section est consacrée à la hiérarchie des mesures de contrôle des dangers.***

Les programmes et les politiques de santé et de sécurité au travail (SST) doivent avoir pour double objectif la prévention des dangers et la protection des travailleurs-euses. Ils doivent défendre et améliorer le droit des salarié-e-s à un environnement et à des conditions de travail sûrs et salubres. Ces programmes établissent des processus dans lesquels les travailleurs-euses sont impliqué-e-s dans toutes les étapes des processus de mise en œuvre, en particulier les représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et la sécurité. En outre, lorsqu'ils sont correctement organisés et démocratiquement constitués, les comités mixtes syndicat-employeur constituent un cadre précieux de discussion et d'actions concertées pour améliorer la SST.

Les méthodes de maîtrise des dangers ne doivent être décidées qu'après avoir effectué une identification des dangers et une évaluation des risques, comprenant une appréciation et un ordre de priorité des dangers et des risques à traiter.

**HIÉRARCHIE DES MESURES DE CONTRÔLE DES DANGERS**

**Les principales manières de maîtriser les dangers comprennent :**

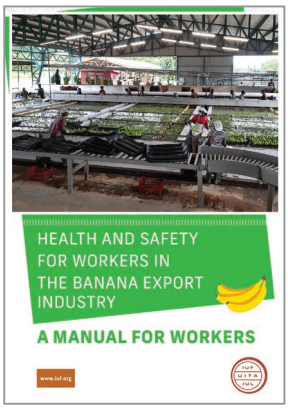
- **L'ÉLIMINATION (Y COMPRIS LA SUBSTITUTION) :** consiste à éliminer le danger du milieu de travail, ou de substituer (remplacer) les matières dangereuses ou les machines par d'autres, moins dangereuses.
- **LES MESURES D'INGÉNIERIE :** mesures qui comprennent la conception ou la modification des usines, de l'équipement, du système de ventilation et des procédés, de manière à réduire la source d'exposition.
- **LES MESURES ADMINISTRATIVES :** mesures qui modifient l'exécution du travail, y compris l'échéancier des travaux, les politiques et autres règlements, ainsi que les autres pratiques de travail telles que les normes et les procédures opérationnelles (qui portent sur la formation, l'entretien des locaux et du matériel et l'hygiène personnelle).
- **L'ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE (EPI) :** équipement sensible à la dimension de genre porté par les travailleurs-euses afin de réduire l'exposition, comme les contacts avec des produits chimiques et l'exposition au bruit. Pour de plus amples informations concernant la nécessité d'EPI respectueux du genre, consulter **Rendre les femmes visibles dans la santé et sécurité au travail[12]. (Plus sur les EPI ci-dessous).**

La **hiérarchie des mesures de contrôle des dangers** est un système de **maîtrise** des risques sur le lieu de travail. Elle est une approche progressive visant à éliminer les dangers et à réduire les risques, en commençant par le niveau de protection et de fiabilité le plus élevé (l'élimination ou la substitution) et en terminant par le niveau de protection le plus faible et le moins fiable (EPI).

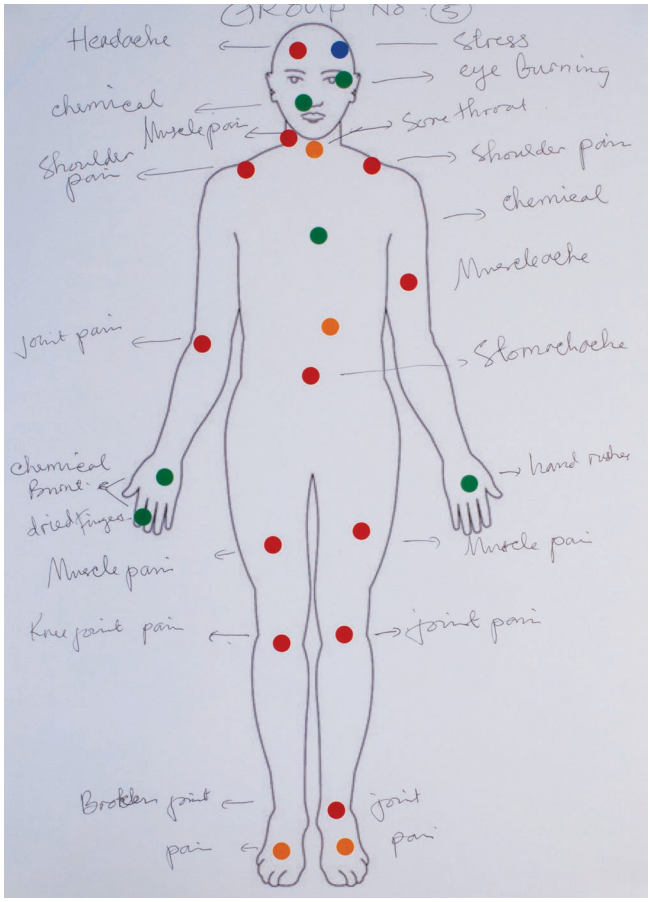
L'élimination du danger est le niveau de maîtrise le plus élevé dans la hiérarchie, suivi de la réduction du risque par substitution, des mesures d'ingénierie et des mesures administratives. La réduction du risque par l'utilisation d'équipements de protection individuelle (EPI) ne sert qu'à compléter ou à renforcer les autres mesures de contrôle des dangers/risques mises en place. L'évaluation doit préciser le niveau de protection de chaque EPI, les calendriers d'entretien et de remplacement (voir les fiches de sécurité, les manuels d'instructions, etc. des fabricants pour obtenir ces informations, qui sont de plus en plus disponibles sur Internet).

## TECHNIQUES D'IDENTIFICATION DES DANGERS ET D'ÉVALUATION DES RISQUES

Les syndicats du monde entier utilisent des techniques de cartographie pour aider les travailleurs-euses à identifier les dangers et les risques du milieu de travail. Deux des principales techniques de formation utilisées sont la cartographie des dangers et la cartographie corporelle. Toutes deux sont des approches collectives qui permettent aux travailleurs-euses d'utiliser leurs




propres expériences pour documenter les problèmes de SST. Ces approches pratiques et collectives permettent non seulement d'identifier et des sensibiliser aux problèmes, elles constituent également un outil de recrutement ou de l'organisation de campagnes syndicales. Ces techniques sont des méthodes participatives par lesquelles les travailleurs-euses rassemblent et analysent leurs propres connaissances et expériences. Une fois les informations réunies, les travailleurs-euses et leurs syndicats peuvent mettre au point des stratégies pour éliminer ou réduire les dangers du milieu de travail et contrôler les risques. Voir Annexe 1, pages 8-11, du document Rendre les femmes visibles dans la santé et sécurité au travail pour plus d'informations sur les méthodes de cartographie. À ce sujet, voir également **Health and Safety for Workers in the Banana Export Industry**, Chapitre 3.




12 Note : La ressource didactique de l'UITA Rendre les femmes visibles dans la santé et sécurité au travail détaille également d'autres questions de SST spécifiques aux travailleuses, notamment la menstruation, la promotion de la dignité pendant les règles au travail et la nécessité d'avoir accès à des toilettes propres, sûres, séparées et sécurisées et à des équipements de bien-être sur le lieu de travail.

# III. FORMATION ET ÉDUCATION

La formation et l'éducation, intégrées à la mesure de contrôle des risques n° 3 (méthodes, pratiques, organisation, information et formation concernant la sécurité au travail) sont des composantes essentielles d'un programme de santé et de sécurité au travail.

La formation et l'éducation peuvent être assurées par :

- Les syndicats
- Les employeurs et/ou les entreprises (qui ont l'obligation légale de fournir une formation en SST)

Dans les deux cas, les personnes dispensant la formation et l'éducation doivent être des « personnes compétentes »[13] en matière de santé et sécurité au travail.

Dans le cas des syndicats, en utilisant une approche de « formation des formateurs-trices », les syndicats peuvent mettre en œuvre des programmes par lesquels les membres et les travailleurs-euses apprennent comment enseigner ou animer des cours sur des sujets de santé et de sécurité pour d'autres membres du syndicat en se basant sur une démarche pédagogique participative.

Les responsables, les délégué-e-s, les représentant-e-s syndicaux-ales, les représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et la sécurité et les membres des comités de SST des syndicats, ainsi que les membres doivent recevoir une formation et une éducation dispensées par des personnes compétentes sur les principes fondamentaux de la santé et de la sécurité au travail, en mettant l'accent sur les sujets ci-dessous :

- Rôles des travailleurs-euses et des syndicats en matière de santé et de sécurité au travail ;
- Identifier les programmes de sécurité basée sur le comportement et leurs effets négatifs ;
- Évaluation des risques par l'employeur, avec la participation active de la main d'œuvre, suivie du déploiement par l'employeur des mesures de contrôle des risques (contrôle des dangers) identifiés lors de l'évaluation ;
- Droits juridiques des travailleurs-euses et des syndicats en matière de santé et de sécurité ;
- Des représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et de la sécurité efficaces et légalement habilité-e-s, et formé-e-s et compétent-e-s en matière de SST ;
- Des comités de santé et de sécurité du lieu de travail efficaces, correctement organisés, démocratiquement constitués et composés de membres formés et compétents.

# IV. MISE EN PLACE DE COMITÉS DE LA SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL ; Y COMPRIS LA DÉSIGNATION PAR LES TRAVAILLEURS-EUSES DE LEURS REPRÉSENTANT-E-S POUR LA SST À CES COMITÉS

La mise en place de comités conjoints syndicat/employeur pour la santé et sécurité[14] et la désignation de représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et sécurité au travail (SST) peuvent contribuer à promouvoir la participation active des travailleurs-euses aux conditions de sécurité et santé au travail. Ces comités, ou représentant-e-s, peuvent être une obligation légale en vertu des lois nationales ou d'une convention collective. Les représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et sécurité légalement habilité-e-s sont reconnu-e-s pour leur efficacité dans l'amélioration des conditions de SST sur le lieu de travail et dans l'introduction de mesures correctives lorsque des dangers ont été identifiés.

13 Note : Les personnes qui s'occupent de la santé et de la sécurité au travail doivent être compétentes. Une personne compétente est définie comme une « personne ayant reçu la formation adéquate et acquis les connaissances, l'expérience et les qualifications suffisantes pour effectuer un travail donné ». L'autorité compétente (le gouvernement) peut définir des critères appropriés pour désigner ces personnes et peut déterminer les tâches qui leur sont confiées.

14 Note : L'OIT définit un comité de sécurité et de santé conjoint comme un « Comité composé de représentants des travailleurs pour les questions de sécurité et de santé et de représentants des employeurs établi et fonctionnant au niveau de l'organisation conformément à la législation, à la réglementation et à la pratique nationales ». Source : Principes directeurs concernant les systèmes de gestion de la sécurité et de la santé au travail, OIT-OSH 2001.

Les comités conjoints de santé et de sécurité constituent un cadre essentiel des discussions et des actions concertées visant à améliorer la santé et la sécurité. Pour être efficaces, ces comités doivent se réunir régulièrement, inspecter périodiquement le lieu de travail et examiner régulièrement l'évaluation des risques effectuée par l'employeur afin de s'assurer que les mesures de prévention des risques mises en œuvre sont toujours efficaces pour protéger la santé et la sécurité des travailleurs-euses. Les comités de SST devraient comprendre des travailleurs-euses ou leurs représentant-e-s et des représentant-e-s des employeurs ayant les connaissances, l'expérience et les compétences requises en matière de SST (les personnes compétentes). Les comités doivent également être représentatifs des personnes employées sur le lieu de travail (par exemple, inclure des femmes, etc.). Les comités conjoints pour la santé et la sécurité (ou, le cas échéant, d'autres représentant-e-s des salarié-e-s) doivent :

- Être dûment informés et formés, par des personnes compétentes, sur les dangers et les risques en matière de santé et sécurité ;
- Être consultés lorsque de nouvelles mesures importantes de contrôle des risques en matière de SST sont envisagées et avant qu'elles soient appliquées ;
- Être consultés en cas de modification prévue des processus, de la nature ou de l'organisation du travail qui pourrait avoir une incidence sur la santé et la sécurité des travailleurs-euses.

Les représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et la sécurité légalement désigné-e-s[15] et habilité-e-s sont les piliers de l'organisation syndicale en matière de santé et de sécurité au travail. Ils et elles sont les yeux et les oreilles des syndicats quant aux problèmes de SST et jouent un rôle crucial dans la réduction du nombre de décès, d'accidents, de maladies et de troubles de la santé au travail. Nombre d'entre eux-elles s'occupent également des questions environnementales sur le lieu de travail. Les représentant-e-s pour la santé et la sécurité contribuent à la protection des travailleurs-euses, du grand public (y compris de la sécurité alimentaire) et de l'environnement en général.

Les représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et la sécurité s'occupent quotidiennement des questions de santé et de sécurité au travail, mais sont liés aux comités de SST qui s'occupent de ces questions à plus long terme, et sont généralement membres de ces comités[16].

## V. DES DISPOSITIONS FORTES DES CONVENTIONS COLLECTIVES SUR LES QUESTIONS DE SANTÉ, DE SÉCURITÉ ET D'ENVIRONNEMENT

Les dispositions et exigences des conventions collectives doivent :

- Donner au syndicat le droit de participer, en qualité de partenaire égal, aux questions de santé et sécurité ;
- Prévoir la mise en place de programmes de gestion des risques en matière de santé et sécurité ;
- Utiliser ces programmes de gestion des risques en matière de SST pour anticiper les programmes de sécurité basée sur le comportement.
- Lorsque la législation nationale ne stipule pas de telles exigences, créer des postes de représentant-e-s syndicaux-ales pour la santé et la sécurité sur le lieu de travail – à la fois des représentant-e-s généraux-ales de la SST et des représentant-e-s des travailleurs-euses au sein des comités de SST sur le lieu de travail – et veiller à ce que ces deux types de représentant-e-s soient correctement formé-e-s à la SST par des personnes compétentes et bénéficient d'un soutien technique et politique approprié en matière de SST.

**L'UITA encourage toutes ses affiliées à faire usage de ce guide ; n'hésitez pas à le diffuser largement.**

**L'UITA et sa Division Transformation des aliments souhaitent également remercier toutes les affiliées de l'UITA qui ont fait part de leurs commentaires sur ce guide.**

15 Note : Dans certains pays, la législation ou la réglementation impose aux employeurs de consulter les travailleurs-euses sur les questions de santé et sécurité au travail. Au Royaume-Uni, par exemple, la réglementation stipule que « la consultation doit être soit directe, soit par l'intermédiaire d'un représentant de la sécurité qui est soit élu par les travailleurs, soit nommé par un syndicat ». Source : https://www.hse.gov.uk/workers/safetyrep.htm (en anglais)

16 Source : Series of Training Manuals on Health, Safety and Environment for Agricultural Workers, OIT Actrav, UITA, OIT Genève, 2005, Manuel 3, P. 55-75.

## Annexe I, Exemple concret :

# Évaluation et contrôle des risques pour la santé et la sécurité au travail dans une boulangerie :

## L'asthme

Une boulangerie qui emploie X travailleurs-euses et produit une large gamme de pains et de viennoiseries connaît une augmentation du nombre de cas d'asthme professionnel. X employé-e-s ont été diagnostiqué-e-s comme risquant de souffrir d'asthme en raison de l'exposition à une série d'allergènes et de sensibilisants sur le lieu de travail.

Le propriétaire/employeur et le directeur de la boulangerie, en collaboration avec le personnel, procèdent à une évaluation des risques au travail pour l'ensemble de la boulangerie afin de résoudre le problème, en utilisant la procédure en cinq étapes ci-dessous. L'étape 3 consiste à réexaminer les mesures de contrôle des risques déjà en place et leur efficacité pour prévenir l'asthme. À l'étape 3B, d'autres mesures éventuellement nécessaires sont identifiées.

**ÉTAPE 1** : Identifier les dangers.

**ÉTAPE 2** : Qui est à risque et comment ? Pour chaque danger, quel est le degré de risque ?

**ÉTAPE 3** : Identifier et mettre en œuvre les contrôles de risques pour la santé et la sécurité dans l'ordre de la hiérarchie :

Mesure de contrôle des risques n° 1 : *Élimination du danger ou substitution*

Mesure de contrôle des risques n° 2 : *Outils, équipements, technologie et ingénierie*

Mesure de contrôle des risques n° 3 : *Méthodes, pratiques, organisation, information et formation concernant la sécurité au travail*

Mesure de contrôle des risques n° 4 : *Eau, assainissement, hygiène, premiers secours et bien-être*

Mesure de contrôle des risques n° 5 : *Équipement de protection individuelle*

Mesure de contrôle des risques n° 6 : *Surveillance sanitaire/médicale*

L'étape 3 est divisée en deux sous-étapes :

**Étape 3A : Qu'avez-vous déjà mis en place pour maîtriser les risques ?**

**Étape 3B : Quelles autres mesures de contrôle des risques sont nécessaires ?**

Vous devez suivre et appliquer la hiérarchie de contrôle des risques **pour l'une et l'autre** de ces sous-étapes :

### RÉALISATION DE L'ÉVALUATION DES RISQUES LIÉS À L'ASTHME SUR LE LIEU DE TRAVAIL D'UNE BOULANGERIE (SST)

### ÉTAPE 1 : IDENTIFIER LE DANGER

De nombreux allergènes présents dans une boulangerie peuvent entraîner une sensibilisation et des réactions allergiques. Les particules dérivées du blé, du seigle et de l'avoine sont hautement allergènes. La levure de boulangerie, l'alpha-amylase fongique, les améliorants de pâte et de farine tels que la lécithine ou la farine de soja, les additifs comme les produits maltés, et les contaminants tels que les acariens de stockage et les moisissures sont également des sources de sensibilisation dans les boulangeries.

## ÉTAPE 2 : QUI EST À RISQUE ET COMMENT ? QUELS SONT LES NIVEAUX DE RISQUE ?

De la farine est régulièrement saupoudrée sur la pâte pour éviter que celle-ci ne colle aux machines et aux ustensiles, ce qui fait que les niveaux d'exposition peuvent être importants.

Tous-tes les travailleurs-euses de la zone de production d'une boulangerie sont donc exposés au risque d'asthme professionnel — environ X personnes au total, qui se relaient par équipes.

## ÉTAPE 3 : IDENTIFIER ET METTRE EN ŒUVRE LES CONTRÔLES DE RISQUES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DANS L'ORDRE DE LA HIÉRARCHIE

**Mesure de contrôle des risques n° 1 : L'élimination du danger** n'a pas été évaluée car le travail en boulangerie implique une exposition de routine à des allergènes tels que la farine.

## ÉTAPE 3 A : QU'AVEZ-VOUS DÉJÀ MIS EN PLACE POUR MAÎTRISER LES RISQUES ?

L'évaluation des risques s'est d'abord concentrée sur la maîtrise des risques mise en place. L'utilisation d'un équipement de protection respiratoire (EPR — un type d'EPI), de la catégorie Mesure de contrôle des risques n° 5 a été identifiée comme étant la principale méthode actuelle de maîtrise du risque, associée aux procédures de nettoyage (Mesure de contrôle des risques n° 3). Il en a été conclu que l'EPR n'offrait pas aux travailleurs-euses une protection adéquate contre le risque de développer l'asthme du boulanger.

## ÉTAPE 3 B : QUELLES AUTRES MESURES DE CONTRÔLE DES RISQUES SONT NÉCESSAIRES ?

L'évaluation des risques a permis d'identifier les actions suivantes (maîtrise des risques) pour protéger la santé des travailleurs-euses :

### Mesure de contrôle des risques n° 1 : Substitution :

L'évaluation des risques a permis d'identifier la substitution de la farine à faible teneur en poussière à la farine ordinaire pour la cuisson, ainsi que l'utilisation d'enzymes liquides au lieu d'enzymes en poudre. La farine pauvre en poussière est de la farine de blé qui a subi un traitement hydrothermique, aucun ingrédient supplémentaire n'est donc à déclarer. Aucune différence de goût n'est signalée dans les produits finis fabriqués avec de la farine pauvre en poussière. Bien qu'elle coûte plus cher que la farine ordinaire, des économies nettes annuelles ont été réalisées de la manière suivante :

Le principal avantage de la substitution de la farine ordinaire par de la farine pauvre en poussière en termes de maîtrise des risques pour la santé et la sécurité tient au fait que les travailleurs-euses n'ont plus besoin de porter d'EPI : ils-elles se sentent donc plus à l'aise, peuvent communiquer facilement, et l'entreprise économise sur les EPI. Auparavant, avec la farine ordinaire, les travailleurs-euses devaient porter un EPI pour éviter de respirer de la poussière de farine et de développer ce que l'on appelle « l'asthme du boulanger ».

### Mesure de contrôle des risques n° 2 : Outils, équipements, technologie et ingénierie :

- Grâce au remplacement de la farine ordinaire par de la farine pauvre en poussière, le saupoudrage n'est plus nécessaire que lors du premier et du dernier passage de la pâte dans les rouleaux de la première ligne de convoyage, car la farine à faible teneur en poussière est bien plus efficace pour empêcher la pâte de coller aux machines. Beaucoup moins de farine est donc utilisée.
- D'autres améliorations ont été apportées au processus de cuisson : la drague de saupoudrage de la farine a été ajustée, réduisant la hauteur à laquelle la farine tombe sur la bande transporteuse et diminuant la largeur de l'épandage. Cela a permis d'optimiser la quantité de farine appliquée par la drague, de réduire la farine en suspension dans l'air et de gaspiller moins de farine. Une brosse est utilisée sur la barre d'épandage du deuxième convoyeur de la ligne de production principale pour répartir uniformément la farine de saupoudrage sur le convoyeur.

Remarque : les petites boulangeries sans processus automatisé peuvent également utiliser de la farine à faible teneur en poussière pour saupoudrer les surfaces, afin d'éviter que la pâte ne colle aux machines et de réduire l'exposition des travailleurs-euses à la poussière de farine.

**Mesure de contrôle des risques n° 3 : Méthodes, pratiques, organisation, information et formation concernant la sécurité au travail :**

Réduction du temps de nettoyage : la fréquence du nettoyage humide complet de la ligne de convoyage pour éliminer les résidus de pâte collants a été réduite. Avantages :

- L'utilisation d'un aspirateur est plus rapide, plus facile et plus propre que l'ancien procédé de nettoyage humide.
- Sans pâte collant au tapis roulant, le nettoyage des équipements est désormais beaucoup plus rapide.
- La réduction de la fréquence et de l'intensité des opérations de nettoyage hygiénique (y compris des murs) et du nettoyage de haut niveau pour enlever la poussière incrustée.

Réduction de la maintenance : réduction des pannes et des défaillances des équipements, en raison de la diminution des particules de farine dans les roulements et autres parties des machines, ce qui a permis de réaliser des économies.

Réduction des déchets alimentaires : avec la farine ordinaire, certaines des couches intérieures de la pâte enroulée peuvent coller entre elles, ce qui la rend impossible à dérouler. Lorsque cela se produisait, il fallait faire une autre fournée de pâte et l'étaler à nouveau. Le passage à la farine à faible teneur en poussière a permis de réduire les déchets alimentaires et de réaliser des économies de main-d'œuvre et de matériel.

**Mesure de contrôle des risques n° 4 : Eau, assainissement, hygiène, premiers secours et bien-être :**

Non applicable ici.

**Mesure de contrôle des risques n° 5 : Équipement de protection individuelle :**

Avant l'introduction de farines pauvres en poussière, les travailleurs-euses portaient des masques à poussière jetables (équipement de protection respiratoire, EPR). Si les EPI/RPE protègent bien, ils sont généralement inconfortables et utilisés en dernier recours. Réduire le risque à sa source, grâce à la substitution de farines, permet de supprimer les EPR, avec les avantages sanitaires et les économies que cela implique.

**Mesure de contrôle des risques n° 6 : Surveillance sanitaire/médicale :**

Autre avantage, la surveillance sanitaire nécessaire est devenue moindre. En consultation avec le prestataire de santé au travail de l'entreprise, il a été convenu qu'en raison des faibles niveaux actuels de poussière de farine sur les lignes de production, le programme de surveillance de la santé respiratoire pourrait être modifié pour les travailleurs-euses concerné-e-s après avoir recueilli suffisamment de données, ce qui permettrait là encore de réaliser des économies.

## ÉTAPE 4 : PRENDRE NOTE DES PERSONNES RESPONSABLES DE LA MISE EN ŒUVRE DE LA MAÎTRISE DES RISQUES ET DU DÉLAI CONCERNÉ

Le remplacement de la farine ordinaire par de la farine pauvre en poussière et des enzymes en poudre par des enzymes liquides a été organisé par le directeur de la boulangerie, en consultation avec les représentant-e-s du personnel, sur une période de quatre semaines.

Le représentant de la direction chargé de la SST, en collaboration avec les représentant-e-s de la SST, a expliqué aux travailleurs-euses la diminution du risque d'asthme du boulanger liée à la réduction des niveaux de poussière de farine, et qu'il n'était plus nécessaire d'utiliser des EPR. Après avoir éliminé les EPR, il a été convenu que les hygiénistes du travail surveilleraient régulièrement le niveau d'exposition des travailleurs-euses à la nouvelle farine pauvre en poussière pendant une période de trois mois afin de vérifier que la substitution protège bien la santé des travailleurs-euses.

D'autres changements, tels que la révision des programmes d'entretien des machines et des programmes de nettoyage, ont été effectués sous la supervision du directeur de la boulangerie dans le même délai.

## ÉTAPE 5 : CONSIGNEZ VOS RÉSULTATS. ASSUREZ LE SUIVI ET LA MISE À JOUR DE VOTRE ÉVALUATION DES RISQUES

## Annexe II, Exemple concret :

# Évaluation et contrôle des risques pour la santé et la sécurité au travail dans une boulangerie :

## Glissades et trébuchements

En coopération avec les représentant-e-s de la santé et de la sécurité du personnel, le directeur de la boulangerie procède à une évaluation des risques en matière de santé et de sécurité au travail (SST) afin de trouver des solutions (maîtrise des risques) aux problèmes persistants et croissants de glissades et de trébuchements dans la boulangerie. Les employé-e-s ont récemment souffert de blessures, notamment des entorses, des foulures, et même des fractures. Si certaines de ces blessures ont été soignées par des secouristes internes, d'autres ont nécessité une prise en charge hospitalière, assortie de longues périodes de convalescence.

Le propriétaire/employeur et le directeur de la boulangerie sont conscients du fait qu'il est nécessaire d'améliorer les systèmes de nettoyage et les autres procédures de santé et de sécurité dans la boulangerie. En coopération avec le personnel, ils procèdent donc à une évaluation des risques professionnels dans l'ensemble de la boulangerie en utilisant la procédure en cinq étapes ci-après. L'étape 3 consiste à réexaminer les mesures de contrôle des risques déjà en place et leur efficacité pour prévenir les blessures, et d'identifier d'autres mesures éventuellement nécessaires.

Vérifiez les mesures de contrôle des risques déjà appliquées et décidez si d'autres mesures sont nécessaires en suivant la hiérarchie de contrôle des risques décrite à l'étape 3 ci-dessous.

**ÉTAPE 1** : Identifier les dangers.

**ÉTAPE 2** : Qui est à risque et comment ? Pour chaque danger, quel est le degré de risque ?

**ÉTAPE 3** : Identifier et mettre en œuvre les contrôles de risques pour la santé et la sécurité dans l'ordre de la hiérarchie :

Mesure de contrôle des risques n° 1 : *Élimination du danger ou substitution*

Mesure de contrôle des risques n° 2 : *Outils, équipements, technologie et ingénierie*

Mesure de contrôle des risques n° 3 : *Méthodes, pratiques, organisation, information et formation concernant la sécurité au travail*

Mesure de contrôle des risques n° 4 : *Eau, assainissement, hygiène, premiers secours et bien-être*

Mesure de contrôle des risques n° 5 : *Équipement de protection individuelle*

Mesure de contrôle des risques n° 6 : *Surveillance sanitaire/médicale*

L'étape 3 est divisée en deux sous-étapes :

**Étape 3A : Qu'avez-vous déjà mis en place pour maîtriser les risques ?**

**Étape 3B : Quelles autres mesures de contrôle des risques (le cas échéant) sont nécessaires ?**

Vous devez suivre et appliquer la hiérarchie de contrôle des risques pour L'UNE ET L'AUTRE de ces sous-étapes :

## RÉALISATION DE L'ÉVALUATION DES RISQUES EN MATIÈRE DE SST DANS UNE BOULANGERIE

### ÉTAPE 1 : IDENTIFIER LE DANGER

Le danger consiste en des déversements d'eau et de farine sur le sol de la boulangerie, ce qui entraîne de fréquents glissades et trébuchements. La boulangerie a du mal à nettoyer la farine qui s'accumule sur le sol. Celle-ci s'accumule et durcit, formant comme une croûte. Lorsque de l'eau tombe sur cette croûte, elle peut devenir très glissante. La boulangerie recouvre une très grande surface au sol, environ 300-400 mètres carrés de béton.

Une partie du sol est recouverte d'une très fine couche de peinture époxy antidérapante, que le nettoyage des croûtes de farine peut endommager[1].

Quel rôle jouent le rythme de travail/les cadences de travail dans les dérapages et les trébuchements ?

Le manque d'éclairage est-il un facteur de glissade et de trébuchement ?

## ÉTAPE 2 : QUI EST À RISQUE ET COMMENT ? QUELS SONT LES NIVEAUX DE RISQUE ?

Tous les travailleurs-euses de la zone de production de la boulangerie sont en danger, soit X au total et X par équipe.

Le niveau de risque peut varier de faible à moyen, voire plus, en fonction de plusieurs facteurs : l'accumulation de la croûte de farine sur le sol, le rythme de travail qui impose aux travailleurs-euses de traverser la surface vite et fréquemment, et le port éventuel de charges lourdes ou encombrantes. Les méthodes de nettoyage endommagent-elles la couche de résine époxy et ses propriétés antidérapantes ?

## ÉTAPE 3 : IDENTIFIER ET METTRE EN OEUVRE LES CONTRÔLES DE RISQUES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

**Mesure de contrôle des risques n° 1 : L'élimination du danger** lié au déversement de farine et d'eau n'est pas possible en raison de la nature du travail. La substitution n'est pas applicable ici.

## ÉTAPE 3 A : QU'AVEZ-VOUS DÉJÀ MIS EN PLACE POUR MAÎTRISER LES RISQUES ?

**Mesure de contrôle des risques n° 2 : Outils, équipements, technologie et ingénierie :**

- Tous les sols en béton sont recouverts d'une résine époxy antidérapante ;
- Pour travailler dans de bonnes conditions, il faut un éclairage adéquat, qui n'éblouit pas et ne provoque pas de reflets gênants. L'éclairage est très important pour la santé et la sécurité de toutes et tous sur le lieu de travail. Plus on voit le danger vite et facilement, plus il est facile de l'éviter et de réduire les risques. En général, plus une tâche requiert de minutie, plus on a besoin de lumière. Une salle de contrôle de processus doit être éclairée à 300 lux, un couloir ne requiert que 50 lux, tandis que l'étude d'un dessin technique peut nécessiter 750 lux.[2]
- Dans le cadre de l'évaluation des risques, l'employeur doit mesurer les niveaux d'éclairage dans la boulangerie, en particulier dans les zones où les glissades et les trébuchements sont les plus fréquents, afin de vérifier si l'éclairage est suffisant pour que les travailleurs-euses puissent voir l'eau, la farine figée et autres éléments similaires sur le sol.

**Mesure de contrôle des risques n° 3 : Méthodes, pratiques, organisation, information et formation concernant la sécurité au travail**

Les sols sont nettoyés à intervalles réguliers. L'évaluation des risques doit inclure des détails sur les calendriers de nettoyage, les produits utilisés, les équipements et les machines de nettoyage, ainsi que des informations sur les personnes qui effectuent le nettoyage et sur celles qui contrôlent leur travail.

1 Note : *L'époxy* est un revêtement de sol composé de plusieurs couches d'époxy – un mélange de résines et de durcisseurs – qui est appliqué sur les sols sur au moins 1 millimètre d'épaisseur. Il faut voir l'époxy comme de la peinture, une substance ou un « système » qui est solide, durable, résistant et capable de se lier à diverses couches de base. Sa résistance en fait un choix populaire dans de nombreux environnements industriels, notamment les usines, les entrepôts et les ateliers automobiles. Les sols antidérapants sont essentiels, et à juste titre. Heureusement, diverses finitions existent pour les revêtements époxy, et beaucoup de ces solutions spécialisées incluent des additifs antidérapants supplémentaires. Ces revêtements époxy en particulier permettent de minimiser les accidents du travail et d'améliorer la sécurité de votre environnement de travail. Source: https://cotewell.com.au/how-can-your-workplace-benefit-from-epoxy-flooring/ (en anglais)

2 Source: HSE UK. Non daté. Facteurs humains : éclairage, confort thermique, espace de travail, bruit et vibrations. https://www.hse.gov.uk/humanfactors/topics/lighting.htm (en anglais)

**Mesure de contrôle des risques n° 4 : Eau, assainissement, hygiène, premiers secours et bien-être :**

Une équipe d'employé-e-s est formée aux premiers secours.

**Mesure de contrôle des risques n° 5 : Équipement de protection individuelle :**

Des chaussures sont fournies aux employé-e-s. L'évaluation des risques vérifiera le type de chaussures fournies, le facteur de protection offert par les chaussures (propriétés antidérapantes notamment), les calendriers d'entretien (par exemple, le nettoyage des chaussures pour enlever tout dépôt de farine incrustée dans les semelles) et de remplacement des chaussures.

**Mesure de contrôle des risques n° 6 : Surveillance sanitaire/médicale :**

Non applicable ici.

## ÉTAPE 3 B : QUELLES AUTRES MESURES DE CONTRÔLE DES RISQUES SONT NÉCESSAIRES ?

Le directeur et les représentant-e-s des travailleurs-euses doivent maintenant examiner systématiquement les autres possibilités de contrôle des risques.

**Mesure de contrôle des risques n° 2 : Outils, équipements, technologie et ingénierie**

- Machines et équipements de nettoyage : un examen de l'efficacité des différents dispositifs de nettoyage doit être effectué dans le cadre de l'évaluation des risques.
- Examen de la manière dont les nettoyeurs à haute pression sont utilisés pour nettoyer les sols : passer une serpillière serait-il plus efficace par la suite ?

**Mesure de contrôle des risques n° 3 : Méthodes, pratiques, organisation, information et formation concernant la sécurité au travail**

- Les routines de nettoyage doivent être réexaminées et améliorées.
- Il faut évaluer les équipements ou machines utilisés, la fréquence du nettoyage, les produits utilisés, les personnes qui effectuent le nettoyage (niveau de formation) et celles qui contrôlent les travaux finis.
- Il doit y avoir des procédures pour le nettoyage rapide des déversements de farine et d'eau.
- L'éclairage doit être examiné pour évaluer s'il est adéquat.
- Les représentant-e-s des travailleurs-euses ont également observé que la fréquence accrue des glissades et des trébuchements était liée à l'augmentation du rythme de travail. Les représentant-e-s doivent donc faire des suggestions pour les réduire.

**Mesure de contrôle des risques n° 4 : Eau, assainissement, hygiène, premiers secours et bien-être :**

L'évaluation des risques recommande une formation de recyclage pour les travailleurs-euses chargés des premiers secours portant sur le traitement d'urgence des entorses, des foulures et des fractures.

**Mesure de contrôle des risques n° 5 : Équipement de protection individuelle :**

L'employeur accepte de fournir de meilleures chaussures antidérapantes à tout le personnel.

**Mesure de contrôle des risques n° 6 : Surveillance sanitaire/médicale :**

Non applicable ici.

## ÉTAPE 4 : PRENDRE NOTE DES PERSONNES RESPONSABLES DE LA MISE EN ŒUVRE DE LA MAÎTRISE DES RISQUES ET DU DÉLAI CONCERNÉ

## ÉTAPE 5 : CONSIGNEZ VOS RÉSULTATS. ASSUREZ LE SUIVI ET LA MISE À JOUR DE VOTRE ÉVALUATION DES RISQUES

# Annexe III

## Modèle d'évaluation des risques

Nom de la société : .....

Évaluation menée par : .....

Date de l'évaluation : .....

Date de la prochaine évaluation des risques : .....

| ÉTAPE 1 | Quels sont les dangers? |
|---|---|
| | |
| **ÉTAPE 2** | **Quelles sont les personnes susceptibles de subir un dommage et de quelle manière? Degré de risque** |
| | |
| **ÉTAPE 3A** | **Quelles mesures de contrôle des risques avez-vous déjà prises ?** |
| | |
| **ÉTAPE 3B** | **Quelles autres mesures de contrôle des risques sont nécessaires ?** |
| | |

| ÉTAPE 4 | Qui a pris les mesures? Calendrier de mise en œuvre des mesures? Achèvement des mesures ? |
|---|---|
| | |

| ÉTAPE 5 | Noter par écrit les résultats de votre évaluation, suivre et réexaminer votre évaluation des risques. Mettre à jour si nécessaire. |
|---|---|
| | |

IUF
UITA
IUL

www.iuf.org