



ANALYSE DE PROFESSION

PRÉPOSÉ OU PRÉPOSÉE EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE

Décembre 2011



Alimente
ta Vie *Savourer
ton
Emploi*



Comité sectoriel
de main-d'œuvre
en transformation
alimentaire

**COMITÉ SECTORIEL DE MAIN-D'ŒUVRE
EN TRANSFORMATION ALIMENTAIRE**

**RAPPORT D'ANALYSE DE LA PROFESSION
DE PRÉPOSÉ OU PRÉPOSÉE EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE**



Décembre 2011

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Pierre Cloutier

Animateur de l'atelier d'analyse de la profession et rédacteur du rapport
Conseiller
Seb-Formation

Monique Deslauriers

Conseillère
Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)

Amélie Marcoux

Secrétaire de l'atelier d'analyse de la profession
Coordonnatrice à la formation
Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA)

Lise Perron

Directrice générale
CSMOTA

François R. Granger

Spécialiste des risques à la santé et à la sécurité et rédacteur de l'annexe
Commission de la santé et de la sécurité du travail du Québec (CSST)

Cette étude a été réalisée grâce à une aide financière
de la Commission des partenaires du marché du travail.

**Commission
des partenaires
du marché du travail**

Québec 

© ISBN : 978-2-923383-29-3
Dépôt légal : 1^{er} trimestre 2012
Bibliothèque et Archives Canada

REMERCIEMENTS

La production du présent rapport a été rendue possible grâce à la contribution de nombreuses personnes et de plusieurs entreprises.

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire tient à remercier de façon particulière les spécialistes de la profession qui ont généreusement accepté de nous recevoir dans leur entreprise ou de participer à l'atelier d'analyse de la profession qui s'est tenu à Saint-Hyacinthe les 7 et 8 septembre 2011.

Spécialistes de la profession

Note : les personnes dont le nom est suivi d'un astérisque étaient présentes à l'atelier du 7 et 8 septembre.

Carol Anderson *
Formatrice
Canards du Lac Brome ltée

Sylvain Forget *
Superviseur des opérations
ATRAHAN Transformation inc.

Martin Asselin
Chef de production
Olymel, St-Damase

Vicky Fréchette
Responsable des ressources humaines
Les Viandes Laroche inc.

Benoît Billette *
Directeur des opérations
Les Viandes Laroche inc.

Chanel Gagné *
Boucher industriel, formateur
Groupe C.N.P. inc.

George Blair *
Directeur des projets spéciaux
Ecolait ltée

Stéphanie Giroux
Directrice des ressources humaines
Viandes Giroux 1997 inc.

Denis Bossé *
Chef d'équipe et formateur
Ferme des Voltigeurs inc.

Ginette Joly
Directrice des ressources humaines
Olymel, St-Damase

Steeve Cliche *
Boucher, propriétaire
Abattoir Cliche inc.

Édith Laplante
Directrice des ressources humaines
Aliments ASTA inc.

Guyline Daigle *
Bouchère
Cargill inc.

Pierre-Yvan Lelièvre
Directeur des ressources humaines
Olymel, Vallée-Jonction

Vincent Lemieux *
Coordonnateur principal
Production/opérations
Exceldor Saint-Anselme

Benoît Lévesque
Consultant externe en ressources humaines
Les Viandes Laroche inc.

René Morrissette *
Boucher
Viandes Morrissette 2011 inc.

Daniel Nadeau *
Boucher industriel, formateur
Olymel, Vallée-Jonction

Michel Poirier
Directeur de production
Olymel, Vallée-Jonction

Martin Roussille
Adjoint aux ressources humaines
Écolait ltée

Jessica Roy
Directrice des ressources humaines
Canards du Lac Brome ltée

Michel Royal
Directeur d'usine
Groupe C.N.P. inc.

James Tebby
Chef d'équipe
Canards du Lac Brome ltée

Observatrices et observateurs

Monique Deslauriers
Conseillère
CPMT

François Granger
Spécialiste des risques à la santé et à la
sécurité du travail
Commission de la santé et de la sécurité du
travail (CSST)

Carl Grenier
Responsable des secteurs Alimentation et
tourisme et Pêches
Direction des programmes et de la veille
sectorielle
Direction générale de la formation
professionnelle et technique
Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport

Lise Perron
Directrice générale
CSMOTA

TABLE DES MATIÈRES

GLOSSAIRE.....	6
INTRODUCTION	8
1. CARACTÉRISTIQUES SIGNIFICATIVES DE LA PROFESSION.....	9
1.1 Définition de la profession et appellations d'emploi	9
1.2 Fonctions et modes d'organisation du travail	10
1.3 Normes et réglementation.....	10
1.4 Conditions de travail.....	11
1.5 Conditions d'entrée et perspectives d'avancement.....	12
1.6 Niveaux d'exercice	13
1.7 Présence des femmes dans la profession	13
1.8 Évolution prévisible du contexte d'exécution de la profession	13
2. ANALYSE DES TÂCHES	15
2.1 Tableau des tâches et des opérations	15
2.2 Description des opérations et des sous-opérations.....	16
2.3 Information complémentaire relative aux tâches	24
2.4 Description des conditions et des exigences de réalisation	25
2.5 Données quantitatives sur les tâches.....	29
3. CONNAISSANCES, HABILITÉS ET ATTITUDES NÉCESSAIRES AU PLEIN EXERCICE DE LA PROFESSION.....	30
ANNEXE : Risques à la santé et à la sécurité du travail.....	31

GLOSSAIRE

Analyse d'une profession

L'analyse d'une profession a pour objet de faire le portrait le plus complet possible du plein exercice d'une profession. Elle consiste principalement en une description des caractéristiques de la profession, des tâches et des opérations accompagnée de leurs conditions et exigences de réalisation, de même qu'en une identification des fonctions, des connaissances, des habiletés et des comportements socioaffectifs requis.

Deux formules peuvent être utilisées : la nouvelle analyse qui vise la création de la source d'information initiale et l'actualisation d'une analyse qui est la révision de cette information.

Comportements socioaffectifs

Les comportements socioaffectifs sont une manière d'agir, de réagir et d'entrer en relation avec les autres. Ils traduisent des attitudes et sont liés à des valeurs personnelles ou professionnelles.

Conditions de réalisation de la tâche

Les conditions de réalisation sont les modalités et les circonstances qui ont un impact déterminant sur la réalisation de la tâche et illustrent notamment l'environnement de travail, les risques à la santé et la sécurité du travail, l'équipement, le matériel et les ouvrages de référence utilisés au regard de l'accomplissement de la tâche.

Connaissances

Les connaissances sont des notions et des concepts relatifs aux sciences, aux arts, ainsi qu'aux législations, technologies et techniques nécessaires dans l'exercice d'une profession.

Exigences de réalisation de la tâche

Les exigences de réalisation sont les exigences établies pour qu'une tâche soit réalisée de façon satisfaisante.

Fonction

Une fonction est un ensemble de tâches liées entre elles et elle est définie par les résultats du travail.

Habiletés cognitives

Les habiletés cognitives ont trait aux stratégies intellectuelles utilisées dans l'exercice d'une profession.

Habiletés motrices et kinesthésiques

Les habiletés motrices et kinesthésiques ont trait à l'exécution et au contrôle de gestes et de mouvements.

Habiletés perceptives

Les habiletés perceptives sont des capacités sensorielles grâce auxquelles une personne saisit consciemment par les sens ce qui se passe dans son environnement.

Niveaux d'exercice de la profession

Les niveaux d'exercice de la profession correspondent à des degrés de complexité dans l'exercice de cette profession.

Opérations

Les opérations sont les actions qui décrivent les étapes de réalisation d'une tâche et permettent d'établir le « comment » pour l'atteinte du résultat. Elles sont rattachées à la tâche et liées entre elles.

Plein exercice de la profession

Le plein exercice de la profession correspond au niveau où les tâches de la profession sont exercées de façon autonome et avec la maîtrise nécessaire par la plupart des personnes.

Profession

La profession correspond à tout type de travail déterminé, manuel ou non, effectué pour le compte d'un employeur ou pour son propre compte, et dont on peut tirer ses moyens d'existence.

Dans ce document, le mot « profession » possède un caractère générique et recouvre l'ensemble des acceptions habituellement utilisées : métier, profession, occupation¹.

Résultats du travail

Les résultats du travail sont un produit, un service ou une décision.

Sous-opérations

Les sous-opérations sont les actions qui précisent les opérations et permettent d'illustrer des détails du travail, souvent des méthodes et des techniques.

Tâches

Les tâches sont les actions qui correspondent aux principales activités de l'exercice de la profession analysée. Une tâche est structurée, autonome et observable. Elle a un début déterminé et une fin précise. Dans l'exercice d'une profession, qu'il s'agisse d'un produit, d'un service ou d'une décision, le résultat d'une tâche doit présenter une utilité particulière et significative.

¹ La notion de « fonction de travail » utilisée au ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport correspond, à peu de chose près, à la notion de métier ou de profession.

INTRODUCTION

L'analyse d'une profession a pour objet de :

- faire le portrait le plus complet possible de l'exercice d'une profession, au niveau du plein exercice, c'est-à-dire au niveau où les tâches de la profession sont exercées de façon autonome et avec la maîtrise nécessaire par la plupart des personnes,
- fournir une description représentative de l'exercice de cette profession au Québec, de façon à mettre en œuvre les orientations gouvernementales de qualification professionnelle,
- fournir l'information qualitative nécessaire à la formulation ultérieure des compétences selon les exigences de qualification professionnelle et du niveau de compétence communément attendu sur le marché du travail.

L'analyse de la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle a été effectuée dans le cadre de l'élaboration d'une norme professionnelle et de la révision d'un programme d'apprentissage en milieu de travail pour cette profession. Elle a été réalisée en conformité avec le « Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession »².

Le présent rapport expose les résultats de l'analyse de la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle; il reflète fidèlement les renseignements recueillis auprès des spécialistes de la profession au moyen des entrevues et de l'atelier d'analyse de la profession.

Critères d'échantillonnage des spécialistes de la profession

Les critères d'échantillonnage des spécialistes de la profession retenus pour la réalisation de l'analyse de la profession ont été les activités d'abattage ou de découpe effectuées, les viandes traitées, la taille des entreprises et les régions où elles se situent.

Les différents types d'entreprises en boucherie industrielle étaient représentés à l'atelier d'analyse de la profession; on y retrouvait six grandes entreprises, trois entreprises de taille moyenne et deux petites entreprises. Les entreprises provenaient de sept régions administratives différentes et traitaient différents types de viandes (porc, bœuf, veau, poulet, canard, agneau, petit et grand gibier, etc.).

² *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*, ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport, ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale, Commission des partenaires du marché du travail, mai 2007, 43 pages.

1 CARACTÉRISTIQUES SIGNIFICATIVES DE LA PROFESSION

1.1 DEFINITION DE LA PROFESSION ET APPELLATIONS D'EMPLOI

Les préposés ou préposées en boucherie industrielle travaillent dans le secteur de l'abattage et de la transformation d'animaux (SCIAN 31161) et plus particulièrement dans trois sous-secteurs distincts : l'abattage d'animaux excluant la volaille et le petit gibier (SCIAN 311611), la fonte de graisses animales et la transformation de la viande provenant de carcasses (SCIAN 311614) et l'abattage et la transformation de la volaille et du petit gibier (SCIAN 311615). Les préposés ou préposées en boucherie industrielle exercent leurs tâches dans des entreprises d'abattage et de découpe de différents animaux : le porc, le bœuf, le veau, la volaille, l'agneau, le gibier et d'autres. Ces entreprises sont en grande majorité de petites et moyennes entreprises; il existe très peu d'entreprises d'abattage et de découpe de plus de 250 employés ou employées.

Les préposés ou préposées en boucherie industrielle effectuent des activités relatives à l'abattage d'animaux et à la découpe de viandes à l'aide de couteaux ou d'autres outils et équipements. Selon la *Classification nationale des professions*, les bouchers industriels et les bouchères industrielles (CNP 9462) préparent de la viande et de la volaille en vue de leur transformation, de leur emballage ou de leur vente. Les spécialistes de la profession mentionnent toutefois que l'appellation d'emploi de boucher industriel ou de bouchère industrielle n'est que rarement utilisée et que les personnes qui exercent la profession sont souvent désignées par le titre de préposé ou de préposée aux activités reliées au poste de travail (exemples : préposé ou préposée à l'éviscération, préposé ou préposée au parage, etc.). Les appellations de désosseur, pareur, scieur et saigneur sont également souvent utilisées.

Il est important de ne pas confondre la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle avec celle de boucher ou de bouchère dans le commerce de gros et de détail (CNP 6251), avec celle de manœuvre dans la transformation des aliments (CNP 9617) et avec celle d'opérateur ou d'opératrice de machines et de procédés industriels (CNP 9461). Dans les différents milieux de travail, les préposés ou préposées en boucherie industrielle n'effectuent habituellement pas les activités reliées à la réception des animaux, à l'entreposage, à l'emballage, à la maintenance et à la sanitation; ce sont d'autres groupes de travailleurs ou de travailleuses qui le font.

1.2 FONCTIONS ET MODES D'ORGANISATION DU TRAVAIL

Les fonctions sont des ensembles de tâches liées entre elles et qui sont définies par les résultats du travail. Les principales fonctions pour la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle sont :

- l'abattage d'animaux,
- la découpe de viandes.

Ces fonctions sont exercées dans deux univers différents et, dans plusieurs entreprises, les préposés ou préposées en boucherie industrielle ne passent pas d'un département à l'autre. Le travail s'effectue individuellement, parfois en se coordonnant avec son voisin ou sa voisine et sous la supervision d'un contremaître ou d'un chef d'équipe.

En règle générale, le travail est organisé en postes de travail où s'exercent des opérations spécialisées et répétitives, les produits se déplaçant devant les préposés ou préposées sur des convoyeurs. Il y a toutefois une rotation du personnel d'un poste de travail à un autre dans la mesure où les entreprises recherchent l'acquisition d'une certaine polyvalence chez les préposés ou préposées en boucherie industrielle et sont soucieuses de prévenir les troubles musculo-squelettiques liés aux gestes répétitifs. Le taux de présence des syndicats dans les entreprises où les préposés ou les préposées en boucherie industrielle sont susceptibles d'exercer leurs tâches est de 63 %.

1.3 NORMES ET REGLEMENTATION

Les entreprises doivent prendre plusieurs moyens pour assurer la qualité et l'innocuité des viandes dans un contexte où les marchés d'exportation prennent de plus en plus d'importance et où la préoccupation des consommateurs pour leur santé est grandissante.

En vertu du Règlement sur les aliments du ministère de l'Agriculture, des Pêcheries et de l'Alimentation du Québec (MAPAQ), la formation en hygiène et salubrité alimentaires est réglementée et obligatoire, notamment pour les manipulateurs d'aliments et elle doit être dispensée par des formateurs autorisés à un certain nombre de personnes qui veillent au maintien de l'hygiène et de la salubrité alimentaires. De plus, les entreprises ont mis en œuvre déjà depuis un moment les principes du système d'« Analyse des risques et de maîtrise des points critiques » (ARMPC) mieux connu sous l'acronyme HACCP pour « Hazard Analysis Critical Control Points ». Le système HACCP est mondialement reconnu; il repose sur des bases scientifiques et

a pour objectif premier de prévenir, de réduire ou d'éliminer les risques biologiques, chimiques et physiques pour la salubrité des aliments. En fait, tous les établissements de transformation des viandes agréés en vertu du Règlement sur l'inspection des viandes du gouvernement du Canada ont l'obligation de mettre en œuvre un système HACCP établi conformément aux exigences du « Programme d'amélioration de la salubrité des aliments » (PASA) de l'« Agence canadienne d'inspection des aliments » (ACIA).

Par ailleurs, l'implantation de normes reconnues par le « Global food safety initiative » (GFSI) telles que « Safe quality food » (SQF) est requise par plusieurs clients canadiens ou étrangers et elles sont donc mises en œuvre dans un nombre grandissant d'entreprises de transformation des viandes. Ces normes précisent et ajoutent des exigences à celles du HACCP telles que celles qui concernent la réalisation d'audits internes.

En ce qui concerne la traçabilité des produits, des initiatives privées existent déjà dans le domaine des viandes au Québec; le secteur porcin semble particulièrement dynamique sur ce plan mais la majorité des entreprises au Québec ne possède pas encore un tel système.

En plus de toutes ces normes et de ces dispositions, les entreprises sont assujetties aux lois canadiennes et québécoises qui visent à assurer le bien-être animal ou encore la qualité et l'innocuité des viandes. La « Loi sur la santé des animaux » du gouvernement fédéral contient des dispositions qui visent à éviter les souffrances indues faites aux animaux au cours du transport, la « Loi sur l'inspection des viandes » du gouvernement fédéral contient des dispositions réglementaires et volontaires qui protègent les animaux destinés à l'alimentation durant la manipulation et l'abattage tandis que la « Loi sur les produits alimentaires » du gouvernement du Québec s'intéresse au transport, à la garde, à l'abattage et à la salubrité. Les entreprises doivent aussi appliquer certains programmes d'inspection tels que le « Programme modernisé d'inspection de la volaille » (PMIV) lié à la surveillance des opérations d'éviscération en conformité avec le HACCP.

1.4 CONDITIONS DE TRAVAIL

Les préposés ou préposées en boucherie industrielle exercent leurs tâches dans un environnement souvent caractérisé par le travail à proximité des collègues, par la chaleur (pour l'abattage) ou le froid (pour la découpe) et par l'exécution de gestes répétitifs en appliquant une cadence

déterminée à l'avance. Le travail est effectué en position debout dans un environnement bruyant et peut être émotionnellement difficile (abattage et saignée). Les conditions de travail, parfois difficiles, entraînent un roulement de la main-d'œuvre.

L'exercice de la profession présente de nombreux risques pour la santé et la sécurité du travail³; on peut mentionner notamment à ce sujet les risques liés au maniement et à l'utilisation des couteaux et des équipements, les risques liés aux postures de travail (maux de dos ou de jambes), les risques liés aux maladies potentiellement transmissibles par les animaux, ceux résultant de la projection de fragments d'os et les risques d'être blessé par l'animal lors de l'abattage.

Les préposés ou les préposées en boucherie industrielle reçoivent une rémunération qui varie de 14 \$ à 18 \$ l'heure selon l'expérience de travail et le poste occupé, ils ou elles travaillent à temps plein dans 95 % des cas et près de 50 % d'entre eux ou d'entre elles ont entre 25 et 44 ans contre 20 % seulement de moins de 24 ans⁴.

1.5 CONDITIONS D'ENTREE ET PERSPECTIVES D'AVANCEMENT

Dans la plupart des entreprises, aucune formation initiale n'est exigée pour occuper la fonction de préposé ou de préposée en boucherie industrielle. On recherche surtout des personnes qui ont les qualités suivantes :

- la dextérité manuelle,
- une bonne résistance physique,
- le souci de la précision,
- la capacité à respecter la cadence,
- l'esprit d'équipe.

Au fur et à mesure que le préposé ou la préposée en boucherie industrielle acquiert de l'expérience, il ou elle peut espérer occuper des fonctions de :

- chef d'équipe,
- superviseur ou superviseuse,
- contremaître ou contremaîtresse,
- formateur ou formatrice,
- coordonnateur ou coordonnatrice.

³ Voir à ce sujet l'annexe sur les risques à la santé et à la sécurité du travail à la fin du présent rapport.

⁴ *IMT*, Emploi-Québec (CNP 9462).

1.6 NIVEAUX D'EXERCICE

Les préposés ou préposées en boucherie industrielle commencent par effectuer des tâches de manœuvre, à l'emballage par exemple. À partir du moment où ils ou elles ont un couteau dans les mains, on les affecte d'abord à des tâches de parage, de dégraissage ou de préparation après leur avoir donné parfois une formation sur le maniement et l'affilage d'un couteau.

Le désossage constitue le sommet de la hiérarchie et nécessite davantage de dextérité et d'habiletés; il est habituellement confié à des personnes qui ont plus d'expérience. La saignée constitue également une activité névralgique qui peut s'avérer complexe; il s'agit cependant souvent d'une spécialisation.

1.7 PRESENCE DES FEMMES DANS LA PROFESSION

La profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle est exercée par des hommes dans une proportion de plus de 80 %⁵. La proportion des femmes qui exercent la profession dans le domaine la volaille est toutefois probablement beaucoup plus importante au dire des spécialistes de la profession.

Bien qu'il y ait certains postes de travail plus exigeants au plan physique, les femmes peuvent en règle générale effectuer les mêmes tâches que les hommes. Certains spécialistes de la profession estiment que les femmes sont plus minutieuses dans l'exercice des activités de travail.

1.8 EVOLUTION PREVISIBLE DU CONTEXTE D'EXECUTION DE LA PROFESSION

On note une importance accrue des règles d'hygiène et de salubrité et des normes de qualité. Dans un contexte où de plus en plus de produits sont exportés, il faudra tenir compte de plus en plus de diverses règles du commerce international.

Selon les spécialistes de la profession, on peut s'attendre à ce que les procédés s'automatisent de plus en plus à l'instar de ce qu'on commence à observer dans le domaine de la volaille. On peut penser que dans ce contexte, les tâches se spécialiseront encore davantage; par contre, pour pallier aux risques à la santé et à la sécurité des préposés ou des préposées, la rotation des postes pourrait être de plus en plus répandue.

⁵ *IMT, Emploi-Québec (CNP 9462) et Emploi Avenir, Service Canada/statistiques/9462.*

Au cours des dernières années, la demande de nouvelles coupes, de formats plus petits et de mets prêts à cuire a connu une croissance importante. Ces nouvelles habitudes de consommation inciteront de plus en plus d'entreprises d'abattage et de découpe à effectuer des opérations de transformation secondaire.

La rareté de la main-d'œuvre, déjà perceptible, risque de s'accroître et le recours de plus en plus fréquent à une main-d'œuvre immigrante posera aux entreprises des défis nouveaux au plan de la gestion de la diversité.

Dans certaines entreprises, des opérations qui étaient auparavant effectuées par des services gouvernementaux d'inspection sont maintenant effectuées par des préposés ou des préposées en boucherie industrielle.

2 ANALYSE DES TÂCHES

2.1 TABLEAU DES TACHES ET DES OPERATIONS

1. Préparer les animaux.	1.1 Se préparer au travail.	1.2 Effectuer l'abattage des animaux.	1.3 Traiter la peau.	1.4 Effectuer le rangement.
2. Préparer les carcasses.	2.1 Se préparer au travail.	2.2 Éviscérer les carcasses.	2.3 Vérifier les carcasses.	2.4 Parer les carcasses pour la réfrigération.
	2.5 Effectuer le rangement.			
3. Effectuer la transformation primaire de pièces de viande.	3.1 Se préparer au travail.	3.2 Préparer les coupes.	3.3 Effectuer les coupes.	3.4 Parer les pièces.
	3.5 Vérifier les pièces.	3.6 Effectuer le rangement.		
4. Effectuer la transformation secondaire de pièces de viande.	4.1 Se préparer au travail.	4.2 Désosser les pièces.	4.3 Parer les pièces.	4.4 Effectuer les coupes secondaires.
	4.5 Vérifier les produits.	4.6 Effectuer le rangement.		

2.2 DESCRIPTION DES OPERATIONS ET DES SOUS-OPERATIONS

Les tâches et les opérations qui caractérisent le travail des préposés ou préposées en boucherie industrielle sont présentées ci-après accompagnées des sous-opérations; pour certaines d'entre elles, des précisions additionnelles sont fournies pour faire état des limites d'intervention, des niveaux de complexité ou des caractéristiques relatives aux types de viandes traitées. Certaines sous-opérations propres à une catégorie d'animaux sont présentées avec une lettre qui désigne cette catégorie : la lettre B désigne le bœuf, le veau et les espèces apparentées, la lettre P désigne le porc et les espèces apparentées et la lettre V désigne la volaille et les espèces apparentées.

TÂCHE 1 : PRÉPARER LES ANIMAUX	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
1.1 Se préparer au travail.	1.1.1 Revêtir les vêtements de travail et l'équipement de protection. 1.1.2 Se laver les mains. 1.1.3 Vérifier l'état des outils de travail. 1.1.4 Affiler les couteaux. 1.1.5 Assainir les couteaux. <i>Note : Les sous-opérations 1.1.2, 1.1.3, 1.1.4 et 1.1.5 s'effectuent tout au long de l'exécution de la tâche.</i>
1.2 Effectuer l'abattage des animaux.	<i>Note : l'abattage peut être rituel (casher ou halal).</i> 1.2.1 Guider les animaux vers l'aire d'insensibilisation (boeuf et porc). 1.2.2 Insensibiliser les animaux. 1.2.3 Accrocher les animaux à des rails aériens et lever les animaux. <i>Note : Dans le cas des porcs, l'accrochage se fait après la saignée et dans le cas de la volaille, cela se fait avant d'insensibiliser les animaux.</i> 1.2.4 Effectuer la saignée : <ul style="list-style-type: none"> - vérifier l'état d'insensibilisation, - aligner le couteau en fonction du point de référence, - faire l'incision principale, trancher le vaisseau sanguin principal, - faire d'autres incisions (bœuf). <i>Note : Dans le cas de la volaille, la saignée ne comporte pas toutes ces étapes et elle est en grande partie effectuée à l'aide d'un équipement spécialisé.</i> 1.2.5 Ébouillanter les animaux (porc et volaille). 1.2.6 Couper les pattes avant (bœuf et veau). 1.2.7 Préparer les pattes arrière (bœuf et veau). 1.2.8 Transférer les animaux. 1.2.9 Nettoyer l'aire de travail.

TÂCHE 1 : PRÉPARER LES ANIMAUX	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
1.3 Traiter la peau.	<p>Le traitement de la peau est différent d'un type d'animal à un autre.</p> <p><u>Pour le bœuf et le veau (B) :</u></p> <p>1.3.1 (B) Laver la carcasse avec la peau, s'il y a lieu.</p> <p>1.3.2 (B) Ouvrir la peau sur les fesses (ou sur le ventre).</p> <p>1.3.3 (B) Poser un jambier.</p> <p>1.3.4 (B) Accrocher l'animal par le jambier.</p> <p>1.3.5 (B) Dégager le rectum.</p> <p>1.3.6 (B) Attacher le rectum et le col de la vessie.</p> <p>1.3.7 (B) Enlever la peau de haut en bas.</p> <p>1.3.8 (B) Dégager les flancs.</p> <p>1.3.9 (B) Dégager les jarrets et les épaules.</p> <p>1.3.10 (B) Laver la carcasse.</p> <p>1.3.11 (B) Nettoyer l'aire de travail.</p> <p><u>Pour le porc (P) :</u></p> <p>1.3.1 (P) Laver la carcasse avec la peau, s'il y a lieu.</p> <p>1.3.2 (P) Vérifier le passage du porc dans l'équipement d'épilation ou dans le batteur.</p> <p>1.3.3 (P) Poser un jambier.</p> <p>1.3.4 (P) Accrocher l'animal par le jambier.</p> <p>1.3.5 (P) Vérifier le passage du porc dans le brûleur et dans les brosses de finition.</p> <p>1.3.6 (P) Gratter la peau.</p> <p>1.3.7 (P) Laver la carcasse.</p> <p>1.3.8 (P) Nettoyer l'aire de travail.</p> <p><u>Pour la volaille (V) :</u></p> <p>1.3.1 (V) S'assurer que l'oiseau est plumé.</p> <p><i>Note : Dans le cas du canard, il faut en plus épiler l'oiseau au moyen de bains de cire.</i></p> <p>1.3.2 (V) Nettoyer l'aire de travail.</p>
1.4 Effectuer le rangement.	<p>1.4.1 Rincer les tabliers et les gants de maille.</p> <p>1.4.2 Ranger les vêtements de travail.</p> <p>1.4.3 Ranger les outils.</p> <p>1.4.4 Ranger les accessoires.</p>

TÂCHE 2 : PRÉPARER LES CARCASSES	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
2.1 Se préparer au travail.	2.1.1 Revêtir les vêtements de travail et l'équipement de protection. 2.1.2 Se laver les mains. 2.1.3 Vérifier l'état des outils de travail. 2.1.4 Affiler les couteaux. 2.1.5 Assainir les couteaux. <i>Note : Les sous-opérations 2.1.2, 2.1.3, 2.1.4 et 2.1.5 s'effectuent tout au long de l'exécution de la tâche.</i>
2.2 Éviscérer les carcasses.	L'éviscération comporte des sous-opérations différentes d'un type d'animal à un autre. <u>Pour le bœuf ou le veau (B) :</u> 2.2.1 (B) Enlever la tête. 2.2.2 (B) Scier le sternum. 2.2.3 (B) Ouvrir la cavité abdominale. 2.2.4 (B) Retirer les viscères. 2.2.5 (B) Déposer les viscères pour vérification. 2.2.6 (B) Récupérer les sous-produits. 2.2.7 (B) S'assurer de la synchronisation des carcasses avec les viscères sur la chaîne. <u>Pour le porc (P) :</u> 2.2.1 (P) Dégager le rectum. 2.2.2 (P) Fendre l'os du sternum. 2.2.3 (P) Fendre l'os de croupe. 2.2.4 (P) Ouvrir la carcasse. 2.2.5 (P) Retirer les viscères. 2.2.6 (P) Déposer les viscères pour vérification. 2.2.7 (P) Récupérer les sous-produits. 2.2.8 (P) S'assurer de la synchronisation des carcasses avec les viscères sur la chaîne. 2.2.9 (P) Vérifier l'identification. 2.2.10 (P) Enlever le gras de surface, s'il y a lieu. 2.2.11 (P) Effectuer la pesée. 2.2.12 (P) Laver la carcasse.

TÂCHE 2 : PRÉPARER LES CARCASSES	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
2.2 Éviscérer les carcasses.	<p><u>Pour la volaille (V) :</u></p> <p>2.2.1 (V) Enlever la tête. <i>Note : Pour le canard, la tête est enlevée plus tard, à la fin de l'opération.</i></p> <p>2.2.2 (V) Couper les pattes (poulet seulement). 2.2.3 (V) Faire le transfert. 2.2.4 (V) Enlever la glande. 2.2.5 (V) Retirer le cloaque. 2.2.6 (V) Retirer les viscères. 2.2.7 (V) Récupérer les sous-produits. 2.2.8 (V) Retirer le jabot. 2.2.9 (V) Nettoyer l'intérieur et l'extérieur de la carcasse. 2.2.10 (V) Accrocher les abats sur le crochet de la carcasse correspondante. 2.2.11 (V) Détecter les anomalies sur les viscères.</p>
2.3 Vérifier les carcasses.	<p>2.3.1 Détecter les anomalies et les imperfections sur les carcasses. 2.3.2 Acheminer les carcasses présentant des anomalies ou des imperfections sur le convoyeur de retenue (« back rail »). 2.3.3 Corriger les anomalies. 2.3.4 Identifier les carcasses (bœuf, veau, porc).</p>
2.4 Parer les carcasses pour la réfrigération.	<p>Le parage des carcasses comporte des sous-opérations différentes d'un type de viande à un autre.</p> <p><u>Pour le bœuf et le veau (B) :</u></p> <p>2.4.1 (B) Scier les carcasses dans le sens de la longueur. 2.4.2 (B) Enlever les parties récupérables de la tête. 2.4.3 (B) Dégraisser (bœuf seulement). 2.4.4 (B) Enlever la moelle et les saignées (veau de lait). 2.4.5 (B) Effectuer le parage final <i>Note : Pour le veau, il faut enlever les ris de veau.</i> 2.4.6 (B) Effectuer la pesée. 2.4.7 Réfrigérer les carcasses.</p>

TÂCHE 2 : PRÉPARER LES CARCASSES	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
2.4 Parer les carcasses pour la réfrigération.	<p><u>Pour le porc (P) :</u></p> <p>2.4.1 (P) Enlever la tête. 2.4.2 (P) Enlever les pannes. 2.4.3 (P) Enlever les bajoues. 2.4.4 (P) Effectuer le parage final 2.4.5 (P) Effectuer la pesée. 2.4.6 (P) Réfrigérer les carcasses.</p> <p><u>Pour la volaille (V) :</u></p> <p>2.4.1 (V) Effectuer le parage final. 2.4.2 (V) Couper le cou. 2.4.3 (V) Trier les entiers. 2.4.4 (V) Réfrigérer les carcasses.</p>
2.5 Effectuer le rangement	<p>2.5.1 Rincer les tabliers et les gants de maille. 2.5.2 Ranger les vêtements de travail. 2.5.3 Ranger les outils. 2.5.4 Ranger les accessoires.</p>

TÂCHE 3 : EFFECTUER LA TRANSFORMATION PRIMAIRE DE PIÈCES DE VIANDE	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
3.1 Se préparer au travail.	3.1.1 Revêtir les vêtements de travail et l'équipement de protection. 3.1.2 Se laver les mains. 3.1.3 Vérifier l'état des outils de travail. 3.1.4 Affiler les couteaux. 3.1.5 Assainir les couteaux. 3.1.6 Prendre connaissance des spécifications. <i>Note : Les sous-opérations 3.1.2, 3.1.3, 3.1.4 et 3.1.5 s'effectuent tout au long de l'exécution de la tâche.</i>
3.2 Préparer les coupes.	3.2.1 Repérer les carcasses à découper. 3.2.2 Vérifier les carcasses : <ul style="list-style-type: none"> - vérifier l'enlèvement des parties retirées à l'abattage, - rechercher les risques de contamination (abcès, souillures, etc.), - rechercher les défauts d'habillage, - rechercher les caillots de sang aux points de saignée. 3.2.3 Appliquer les procédures prévues d'assainissement en cas de contamination en conformité avec les normes. 3.2.4 Parer les carcasses en supprimant les meurtrissures, les parties abîmées ou les traces de couteau. 3.2.5 Dégraisser, s'il y a lieu. 3.2.6 Séparer les parties avant et arrière, s'il y a lieu.
3.3 Effectuer les coupes.	Les coupes effectuées varient d'un type de viande à l'autre. <u>Pour le bœuf et le veau (B) :</u> 3.3.1 (B) Scier les carcasses ou les demi-carcasses en quartiers principaux. 3.3.2 (B) Vérifier le sciage. 3.3.3 (B) Enlever le steak de flanc. 3.3.4 (B) Dégager la tête de filet. 3.3.5 (B) Découper les devants de carcasses selon les spécifications.

TÂCHE 3 : EFFECTUER LA TRANSFORMATION PRIMAIRE DE PIÈCES DE VIANDE	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
3.3 Effectuer les coupes.	3.3.6 (B) Enlever la pointe de poitrine (« <i>Brisket</i> »). 3.3.7 (B) Séparer l'épaule. <u>Pour le porc (P) :</u> 3.3.1 (P) Scier les carcasses ou les demi-carcasses en quartiers principaux. 3.3.2 (P) Vérifier le sciage. 3.3.3 (P) Scier les fesses. 3.3.4 (P) Scier les épaules. 3.3.5 (P) Séparer la longe du flanc. 3.3.6 (P) Dégager le jambonneau (« <i>Picnic</i> »). <u>Pour la volaille (V) :</u> 3.3.1 (V) Découper les pilons. 3.3.2 (V) Découper les ailes. 3.3.3 (V) Découper les cuisses. 3.3.4 (V) Découper les poitrines.
3.4 Parer les pièces.	3.4.1 Dégraisser. 3.4.2 Enlever le surplus de gras. 3.4.3 Enlever la couenne (porc). 3.4.4 Enlever la décoloration, s'il y a lieu (bœuf et veau). 3.4.5 Vérifier les tendons (bœuf et veau). 3.4.6 Vérifier la moelle (bœuf et veau).
3.5 Vérifier les pièces.	3.5.1 Vérifier la conformité des pièces avec les spécifications. 3.5.2 Préparer les pièces en vue des coupes secondaires ou de l'emballage.
3.6 Effectuer le rangement.	3.6.1 Rincer les tabliers et les gants de maille. 3.6.2 Ranger les vêtements de travail. 3.6.3 Ranger les outils. 3.6.4 Ranger les accessoires.

TÂCHE 4 : EFFECTUER LA TRANSFORMATION SECONDAIRE DE PIÈCES DE VIANDE	
OPÉRATIONS	SOUS-OPÉRATIONS OU PRÉCISIONS
4.1 Se préparer au travail.	4.1.1 Revêtir les vêtements de travail et l'équipement de protection. 4.1.2 Se laver les mains. 4.1.3 Vérifier l'état des outils de travail. 4.1.4 Affiler les couteaux. 4.1.5 Assainir les couteaux. 4.1.6 Prendre connaissance des spécifications. <i>Note : Les sous-opérations 4.1.2, 4.1.3, 4.1.4 et 4.1.5 s'effectuent tout au long de l'exécution de la tâche.</i>
4.2 Désosser les pièces.	4.2.1 Enlever les nerfs et les tendons pour dégager les os. 4.2.2 Enlever les os, les cartilages et les glandes. 4.2.3 Séparer les muscles.
4.3 Parer les pièces.	4.3.1 Supprimer le surplus de gras, dont le gras mou, s'il y a lieu. 4.3.2 Égaliser le gras, s'il y a lieu. 4.3.3 Dégraisser en biseau, s'il y a lieu.
4.4 Effectuer les coupes secondaires.	4.4.1 Découper ou trancher les pièces, s'il y a lieu. 4.4.2 Supprimer la membrane entre le gras et la viande, s'il y a lieu. 4.4.3 Éliminer les particules d'os, s'il y a lieu. 4.4.4 Vérifier l'épaisseur du gras, s'il y a lieu. 4.4.5 Attendrir la viande, s'il y a lieu.
4.5 Vérifier les produits.	4.5.1 Vérifier la conformité des produits avec les spécifications. 4.5.2 Préparer les produits en vue de l'emballage, de l'entreposage ou de transformations additionnelles.
4.6 Effectuer le rangement.	4.6.1 Rincer les tabliers et les gants de maille. 4.6.2 Ranger les vêtements de travail. 4.6.3 Ranger les outils. 4.6.4 Ranger les accessoires.

2.3 INFORMATION COMPLEMENTAIRE RELATIVE AUX TACHES

La profession de préposé ou de préposée en boucherie industrielle a, à peu de choses près, la même étendue d'une entreprise à l'autre. Les activités de suivi des viscères et des carcasses sont le plus souvent effectuées par du personnel d'inspection et non pas par des préposés ou préposées en boucherie industrielle, sauf dans le cas des volailles. Plusieurs autres activités sont habituellement effectuées par des manœuvres; c'est le cas pour le tri des viscères (sauf pour la volaille), le traitement des sous-produits, l'emballage et l'entreposage.

Au dire des spécialistes de la profession présents à l'atelier, les activités liées à la transformation secondaire prennent de plus en plus d'importance dans les entreprises.

2.4 DESCRIPTION DES CONDITIONS ET DES EXIGENCES DE REALISATION

TACHE 1 : PRÉPARER LES ANIMAUX

CONDITIONS DE RÉALISATION	EXIGENCES
<p><u>Environnement</u> : Le travail s'effectue dans un environnement sombre, humide et chaud en présence d'odeurs, les animaux se déplaçant sur des convoyeurs.</p> <p><u>Le travail s'effectue individuellement sous la supervision d'un contremaître ou d'un chef d'équipe.</u></p> <p><u>Le travail s'effectue à partir :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - de directives verbales, - de normes d'assainissement, - de moyens de prévention de la cruauté envers les animaux, - de normes de prévention de la contamination. <p><u>Le travail s'effectue à l'aide :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - d'un tablier imperméable, - d'un tablier de mailles, - de différents types de gants (coton, plastique, mailles de métal, etc.), - de bottes de sécurité, - de sarraus, - de manchons, - de lunettes de sécurité, - de résilles, - de casques de sécurité, - de protecteurs auditifs, - de couteaux (à lame rigide, à lame flexible, circulaire (« wizzard »)), - de scies, - d'appareils d'insensibilisation, - d'arrache-peau, - d'équipements à plumer, - de bassins de cire, - de bassins d'eau bouillante, - de brûleurs, - d'équipements de manutention (crochets, chaînes, plate-forme, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> • Application stricte des règles de santé et de sécurité. • Application stricte des règles d'hygiène et de salubrité. • Respect des directives. • Respect du bien-être de l'animal. • Assainissement régulier du matériel utilisé. • Maintien constant de la qualité de coupe des couteaux et des scies. • Précision des gestes. • Respect de la cadence de travail. • Maniement approprié des outils et des équipements.

TACHE 2 : PRÉPARER LES CARCASSES

CONDITIONS DE RÉALISATION	EXIGENCES
<p><u>Environnement</u> : Le travail s'effectue dans un environnement humide, les carcasses se déplaçant sur des convoyeurs.</p> <p><u>Le travail s'effectue individuellement sous la supervision d'un contremaître ou d'un chef d'équipe.</u></p> <p><u>Le travail s'effectue à partir :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - de directives verbales, - de standards de coupes, - de normes d'assainissement, - de normes de prévention de la contamination. <p><u>Le travail s'effectue à l'aide :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - d'un tablier imperméable, - d'un tablier de mailles, - de différents types de gants (coton, plastique, mailles de métal, etc.), - de bottes de sécurité, - de sarraus, - de manchons, - de lunettes de sécurité, - de résilles, - de casques de sécurité, - de protecteurs auditifs, - de couteaux (à lame rigide, à lame flexible, circulaire (« wizzard »)), - de scies (à carcasses, à coffres, etc.), - d'arrache-tête, - d'équipements de manutention (crochets, chaînes, plate-forme, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> • Application stricte des règles de santé et de sécurité. • Application stricte des règles d'hygiène et de salubrité. • Respect des directives. • Assainissement régulier du matériel utilisé. • Maintien constant de la qualité de coupe des couteaux et des scies. • Précision des gestes. • Respect de la cadence de travail. • Maniement approprié des outils et des équipements.

TACHE 3 : EFFECTUER LA TRANSFORMATION PRIMAIRE DE PIÈCES DE VIANDE

CONDITIONS DE RÉALISATION	EXIGENCES
<p><u>Environnement</u> : Le travail s'effectue dans le froid, dans un atelier à aires ouvertes où sont disposés divers convoyeurs dont certaines parties sont automatisées. Il y a une circulation d'air continue (ventilation) dans le local. Le plancher est humide et peut-être glissant (viandes et eau par terre).</p> <p><u>Le travail s'effectue individuellement mais en se coordonnant avec son voisin ou sa voisine, sous la supervision d'un contremaître ou d'un chef d'équipe.</u></p> <p><u>Le travail s'effectue à partir :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - de directives verbales, - de repères visuels, - de spécifications des clients, - des exigences du programme d'assurance-qualité, - de standards de coupe, - de normes d'assainissement, - de normes de prévention de la contamination. <p><u>Le travail s'effectue à l'aide :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - de différents types de tabliers, - de différents types de gants, - de bottes de sécurité, - de sarraus, - de résilles, - de casques de sécurité, - de protecteurs auditifs, - de couteaux, - de scies (à main, électriques à ruban, hydraulique, etc.), - d'équipements de manutention (crochets, chaînes, plate-forme), - d'aspirateurs (poulet), - de convoyeurs, - de tables de parage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Application stricte des règles de santé et de sécurité. • Application stricte des règles d'hygiène et de salubrité. • Souci de la qualité. • Respect des directives et des spécifications. • Assainissement régulier du matériel utilisé. • Maintien constant de la qualité de coupe des couteaux et des scies. • Précision des gestes. • Coupes conformes aux spécifications. • Minimisation des pertes. • Respect de la cadence de travail. • Maniement approprié des outils et des équipements.

TACHE 4 : EFFECTUER LA TRANSFORMATION SECONDAIRE DE PIÈCES DE VIANDE

CONDITIONS DE RÉALISATION	EXIGENCES
<p><u>Environnement</u> : Le travail s'effectue dans le froid, dans un atelier à aires ouvertes où sont disposées des tables dont certaines sont motorisées. Il y a une circulation d'air continue (ventilation). Le plancher est humide et peut-être glissant (viandes et eau par terre).</p> <p><u>Le travail s'effectue individuellement mais en se coordonnant avec son voisin ou sa voisine, sous la supervision d'un contremaître ou d'un chef d'équipe.</u></p> <p><u>Le travail s'effectue à partir :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - de directives verbales, - de repères visuels, - de spécifications (carnet de commandes, poste de travail ou tableaux d'affichage), - de standards de coupe, - de normes d'assainissement, - de normes de prévention de la contamination. <p><u>Le travail s'effectue à l'aide :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - de différents types de tabliers, - de différents types de gants, - de bottes de sécurité, - de sarraus, - de résilles, - de casques de sécurité, - de protecteurs auditifs, - de couteaux (à désosser, à dégraisser, etc.), - de scies (à main, électriques à ruban, hydraulique, etc.), - d'écouenneuses, - de démembraneuses (« skinneuses »), - de tranchoirs, - d'attendrisseurs, - de grattoirs, - de hachoirs. 	<ul style="list-style-type: none"> • Application stricte des règles de santé et de sécurité. • Application stricte des règles d'hygiène et de salubrité. • Souci de la qualité. • Respect des directives et des spécifications. • Assainissement régulier du matériel utilisé. • Maintien constant de la qualité de coupe des couteaux et des scies. • Précision des gestes. • Coupes conformes aux spécifications. • Minimisation des pertes. • Respect de la cadence de travail. • Maniement approprié des outils et des équipements.

2.5 DONNEES QUANTITATIVES SUR LES TACHES

Les données quantitatives sur les tâches concernent l'occurrence, le temps de travail, la difficulté et l'importance des tâches. Elles permettent de quantifier l'information sur les tâches et d'apprécier leur valeur relative.

L'occurrence de la tâche exprime le pourcentage de préposés ou de préposées en boucherie industrielle qui exercent cette tâche dans leur entreprise.

Le temps de travail est exprimé en pourcentage et il est estimé pour chaque tâche selon une période d'une semaine.

La difficulté d'une tâche est établie par une évaluation du degré d'aisance ou d'effort tant du point de vue physique qu'intellectuel dans la réalisation de chaque tâche. Le degré de difficulté est exprimé sur une échelle de 1 (très facile) à 4 (très difficile).

L'importance de la tâche est établie par une évaluation du caractère prioritaire ou urgent de la tâche ou par son caractère essentiel ou obligatoire. Le niveau d'importance est exprimé sur une échelle de 1 (très peu importante) à 4 (très importante).

Les données quantitatives sur les tâches pour la profession de préposé ou de préposée en boucherie industrielle sont présentées dans le tableau ci-après.

TABLEAU DES DONNÉES QUANTITATIVES *				
TACHES	OCCURRENCE %	TEMPS DE TRAVAIL %	DIFFICULTE 1 A 4	IMPORTANCE 1 A 4
1. Préparer les animaux	8,5 %	62 %	2,86	3,57
2. Préparer les carcasses	20 %	51,5 %	3,00	3,86
3. Effectuer la transformation primaire de pièces de viande	30,6 %	60,3 %	2,56	3,67
4. Effectuer la transformation secondaire de pièces de viande	48,7 %	79,1 %	3,11	3,89

* Les pourcentages et les cotes présentés dans le tableau correspondent aux moyennes des pourcentages et des cotes fournis par 10 des spécialistes de la profession présents à l'atelier d'analyse de la profession.

3 CONNAISSANCES, HABILITÉS ET ATTITUDES NÉCESSAIRES AU PLEIN EXERCICE DE LA PROFESSION

L'exercice de la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle nécessite la mise en œuvre de certaines connaissances, habiletés et attitudes. À cet égard, nous avons recueilli auprès des spécialistes de la profession, les renseignements présentés ci-après.

CONNAISSANCES

Les préposés ou préposées en boucherie industrielle doivent connaître les caractéristiques des différents types de couteaux et leurs usages respectifs; ils ou elles doivent surtout connaître les méthodes d'affilage des couteaux. Une connaissance des caractéristiques et des fonctions des autres équipements (exemple, les scies) est également utile.

La connaissance des règles de santé et de sécurité du travail de même que des règles d'hygiène et de salubrité est nécessaire en plein exercice de la profession et il est important de connaître les normes d'assainissement et les normes relatives au bien-être animal.

Les préposés ou préposées en boucherie industrielle doivent avoir une certaine connaissance des caractéristiques des différents produits et des différentes coupes, surtout dans le cas du bœuf, du veau et du porc.

HABILETES

Les préposés ou préposées en boucherie industrielle doivent savoir utiliser les couteaux et les autres équipements. Ils ou elles doivent avoir de la dextérité manuelle, être en mesure de suivre la cadence, avoir une bonne coordination œil-main et être capables de gestes répétitifs.

ATTITUDES

Pour exercer la profession, il faut :

- avoir un bon esprit d'équipe,
- avoir de la patience,
- être consciencieux,
- avoir un bon jugement,
- être motivé,
- faire preuve de ténacité,
- faire preuve de ponctualité,
- avoir le souci de la qualité,
- être précis,
- être prudent,
- avoir le sens de l'observation,
- avoir le souci du bien-être de l'animal (pour l'abattage).

ANNEXE

RISQUES À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL

(PRÉPOSÉ OU PRÉPOSÉE EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE)

Annexe - Problématiques reliées à la santé et la sécurité du travail de préposé ou préposée en boucherie industrielle

Chargé de projet pour la CSST : François Granger, ingénieur et agronome, direction générale de la prévention-inspection et du partenariat.

FORMATION EN SANTE ET EN SECURITE DU TRAVAIL

Tout employeur a l'obligation de faire en sorte que le travailleur ait l'habileté et les connaissances requises pour accomplir de façon saine et sécuritaire le travail qui lui est confié. L'accueil, la formation, l'entraînement et la supervision sont les moyens pour y parvenir. Il est donc essentiel que les employeurs intègrent tous les éléments en santé et en sécurité du travail requis dans le programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) pour la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle.

Dans l'industrie de l'abattage et de la transformation de la viande, le travail est reconnu comme étant très exigeant physiquement et de nombreux risques sont présents. Ces risques varient d'un établissement à l'autre et d'un poste de travail à l'autre. D'ailleurs, une large part des moyens de prévention associés aux risques présents ne concerne pas directement la formation des préposés ou préposées en boucherie industrielle, mais plutôt d'autres obligations de l'employeur en vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail. Par exemple, l'organisation du travail, l'aménagement ergonomique et sécuritaire des postes de travail, le contrôle de l'ambiance thermique et sonore, de la ventilation et de l'éclairage, la fourniture d'équipements ergonomiques et sécuritaires, etc. En plus des risques liés à leurs tâches, les travailleurs de cette industrie doivent être informés des principaux risques (par ex. : circulation de chariot élévateur, etc.), mesures de prévention et mesures d'urgence (par ex. : incendie, fuite d'ammoniac, etc.) qui sont spécifiques aux établissements où ils travaillent et être invités à collaborer à l'identification des risques dès leur accueil.

Un des éléments clés d'une formation en milieu de travail, est de mettre l'apprenti en contact constant avec le bon exemple. À cette fin, les établissements d'abattage et de transformation de la viande ont intérêt à offrir de la formation continue et de l'entraînement en santé et en sécurité du travail aux compagnons des apprentis bouchères ou bouchers, ainsi qu'à leurs superviseurs et aux autres employés afin que tous comprennent et appliquent de bonnes pratiques dans leurs tâches quotidiennes. Cette recommandation va dans le sens des recommandations du CSMOTA (2004 et 2009) suite à l'analyse et au diagnostic concernant la difficulté de recruter et de retenir des employés dans l'industrie de l'abattage et de la transformation de la viande.

Malgré les recommandations précédentes, le secteur peut être considéré proactif en matière de santé et en sécurité du travail tel qu'en témoignent les prix Innovation décernés par la CSST au cours des dernières années. De plus, certains des outils de formation produits par le Conseil sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA) incluent ou concernent la santé et la sécurité du travail pour cette industrie.

Enfin, d'autres guides et outils très pertinents ont été produits pour le secteur de l'abattage et de la transformation de la viande afin d'aider les employeurs à remplir l'ensemble de leurs obligations en santé et en sécurité du travail. Citons, par exemple, le guide français de l'Institut national de recherche et de sécurité (INRS, 2001), le guide de la « British Meat Processors Association » (BMPA, 2011) et l'outil en ligne de l'Occupational Health & Safety Administration (É.-U.) pour l'industrie de la volaille (OSHA, 2011).

LESIONS PROFESSIONNELLES DANS LA PROFESSION ⁶

De 2006 à 2010 inclusivement, le nombre total de lésions professionnelles inscrites et acceptées à la CSST est de 2 277 pour les travailleurs des abattoirs et des usines de transformation de la viande. Cela représente une moyenne annuelle d'environ 410 accidents de travail et d'environ 50 maladies professionnelles. La répartition des divers genres de lésions survenues au cours de ces cinq années est présentée au graphique 1.

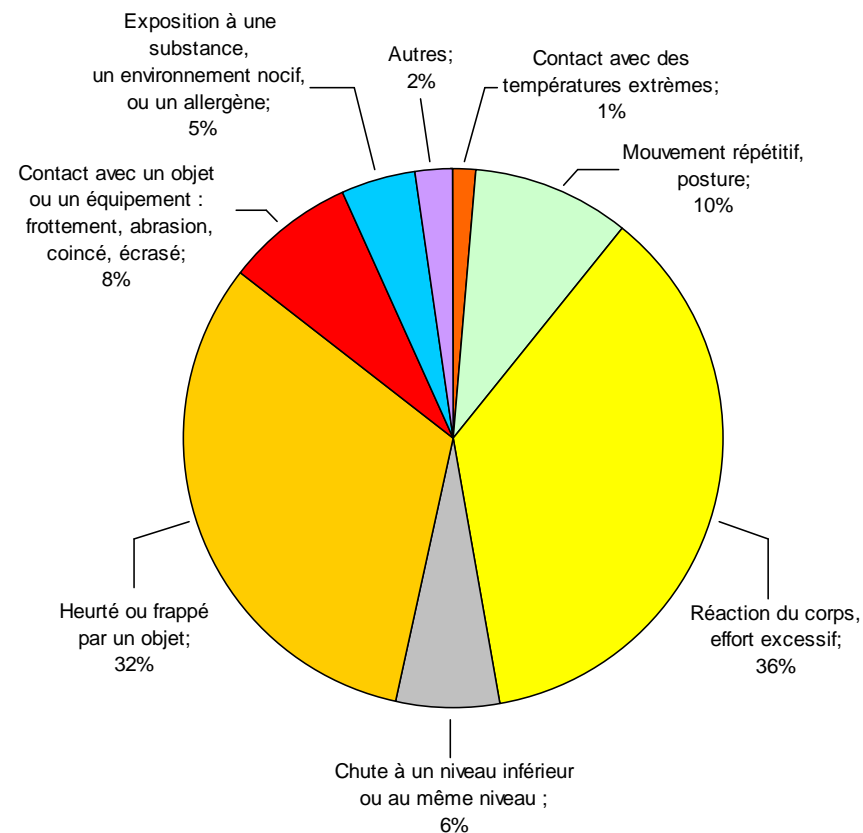
Dans ce graphique, l'item « autres; 2% » regroupe notamment les genres suivants :

- exposition au bruit (0,3%),
- attaque par des animaux (0,3%),
- voies de fait ou acte violent par une personne (0,4%),
- piétons heurtés par un véhicule ou de l'équipement mobile (0,1%).

Quant à la nature des lésions au cours de la même période, près de 80% des cas sont compris dans les classes suivantes :

- les blessures traumatiques aux muscles, aux tendons, etc. (27%),
- les plaies ouvertes (23%),
- les maladies et troubles musculosquelettiques (21%),
- les plaies et contusions superficielles (11%).

Les risques et les types d'accidents survenus au Québec sont similaires à ce qu'on retrouve ailleurs dans le monde (BMPA, 2011 ; INRS, 2001).



Graphique 1. Répartition des genres de lésions de 2006 à 2010

⁶ Pour l'unité de tarification 15010 (abattage d'animaux; service de coupe de viandes; dépeçage de viandes), les codes CAEQ 1011 (industrie de l'abattage et du conditionnement de la viande - sauf volaille) ou 1012 (industrie de l'abattage et du conditionnement de la volaille), les codes SCIAN 311611 (abattage d'animaux - sauf volaille) ou 311612 (transformation de la volaille) et la profession 8215 (travailleurs des abattoirs, conserveries et usines de transformation de la viande).

Le tableau 1 qui suit, vise à orienter le secteur concernant les risques présents en établissement afin d'en informer les préposés ou préposées en boucherie industrielle dans le cadre du PAMT. Il présente également les principaux moyens de prévention concernant la formation de ces travailleurs. Il est important de noter que le contenu de ce tableau n'est pas exhaustif et que chaque établissement doit définir les éléments en santé et en sécurité à inclure afin de compléter le PAMT. Le tableau 2, propose une association des sources des risques avec les tâches et opérations effectuées par les préposés ou préposées en boucherie industrielle. Pour sa part, le tableau 3, fourni à titre de supplément, illustre bien les variantes possibles pour une opération telle l'insensibilisation des animaux. Finalement, une liste de références bibliographiques est fournie à la fin de la présente annexe.

TABLEAU 1. PRINCIPAUX RISQUES, CONSEQUENCES ET MOYENS DE PREVENTION A INCLURE DANS LA FORMATION DE PREPOSE OU PREPOSEE EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE ⁽¹⁾

Groupe de risques 1 : risques chimiques

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
1.1	Produits nettoyants / désinfectants / dégraissants – assainissement des couteaux et autres équipements. – éclaboussures, déversement accidentel, émissions d’aérosols, de vapeurs ou de gaz de réaction, – lavage des mains	– Dermatites – Allergies cutanées – Atteinte aux yeux, perte de vision – Inhalation de gaz toxiques (réaction suite à un mélange de produits incompatibles; par ex. eau de javel mélangée avec un acide)	– Savoir lire l’information apparaissant sur les étiquettes des produits de nettoyage et de désinfection – Respect des consignes sur l’étiquette ou la fiche du produit ○ port des équipements de protection prescrits ○ dosage, produits incompatibles, etc. – Savoir utiliser une douche oculaire et une douche d’urgence
1.2	Fuites de réfrigérant (ammoniac, autres) – présence de réfrigérateurs ou congélateurs – salle des compresseurs	– Ammoniac : ○ inconfort, assèchement du nez, larmolements et sensation de brûlure aux yeux ○ irritation de la peau, dommages à la cornée, toux, douleurs à la poitrine, difficultés respiratoires (dyspnée) et suffocation ○ œdème pulmonaire et mort par asphyxie	– Reconnaître le code d’alerte – Connaître le protocole d’évacuation et participer aux exercices – Respecter les limites fixées par l’employeur : ○ accès limité au personnel autorisé (par ex. entretien)

Groupe de risques 1 (suite) : risques chimiques

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
1.3	Poussières et fumées d'origine organiques – plumes, poils, fientes, fumier – fumée du brûleur (brûlage des poils) – fumoir à viande Ingrédients alimentaires – farines, épices et autres assaisonnements – enzymes protéolytiques pour attendrir la viande	– Irritation de la peau, des yeux, du nez et des voies respiratoires – Allergies – Exacerbation de l'asthme d'origine personnelle – Asthme professionnel	– Consulter son médecin : ○ vérifier la présence d'allergies avant d'entrer dans la profession ○ choix d'une autre profession si réactions allergiques sévères – Méthode de travail qui limite l'exposition aux poussières organiques et aux fumées – Protection respiratoire appropriée, port de gants et de vêtements appropriés
1.4	Gaz carbonique (CO ₂) – insensibilisation des animaux (système au gaz) – glace sèche	– Maux de tête, nausées, vertiges, incoordination, difficultés respiratoires, perte de conscience, coma profond (avec ou sans convulsions) et possiblement mort par anoxie	– Reconnaître le code d'alerte – Connaître le protocole d'évacuation et participer aux exercices – Formation et entraînement des opérateurs en manutention sécuritaire du CO ₂

Groupe de risques 2 : risques physiques [environnement de travail]

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
2.1	<p>Ambiance thermique</p> <ul style="list-style-type: none"> – Chaud et humide (abattoir) – Froid et humide <ul style="list-style-type: none"> ○ salle de coupe ○ chambres froides et congélateurs ○ planchers glissants (glace) 	<p>Chaleur :</p> <ul style="list-style-type: none"> – coup de chaleur <ul style="list-style-type: none"> ○ irritabilité, perte de concentration, sudation excessive, perte de conscience, mort <p>Froid :</p> <ul style="list-style-type: none"> – conditions médicales incompatibles : <ul style="list-style-type: none"> ○ maladies respiratoires chroniques, asthme, maladies cardiovasculaires, arthrite, maladie de Raynaud – hypothermie, engelures – augmentation des risques d'accident ou de TMS: <ul style="list-style-type: none"> ○ dextérité affectée, habits encombrants ○ courants d'air froid (douleurs au cou, aux épaules) 	<p>Chaleur :</p> <ul style="list-style-type: none"> – Savoir prévenir un coup de chaleur : <ul style="list-style-type: none"> ○ boire de l'eau régulièrement ○ doser les efforts, prendre des poses – Reconnaître les symptômes d'un coup de chaleur <p>Froid :</p> <ul style="list-style-type: none"> – Faire connaître sa condition médicale à l'employeur – Consulter son médecin <ul style="list-style-type: none"> ○ documenter sa condition au besoin – Tenue vestimentaire appropriée – Pauses régulières au chaud
2.2	<p>Bruits</p> <ul style="list-style-type: none"> – Animaux, perceur, chocs sur les clôtures / cage de contention, etc. (abattoir) – Plumeuses, chaînes, aspirations (volaille) – Scie à os, sécateurs et autres outils motorisés – Convoyeurs – etc. 	<ul style="list-style-type: none"> – Fatigue, atteinte à l'humeur, irritabilité – Détérioration de l'acuité auditive, de l'équilibre, perte d'audition 	<ul style="list-style-type: none"> – Port de protecteurs auditifs appropriés – Pauses régulières dans un environnement non bruyant

Groupe de risques 2 (suite) : risques physiques [environnement de travail]

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
2.3	Éclairage artificiel permanent – Éclairage inadéquat ou insuffisant	– Augmentation des risques d'accidents et de TMS – Fatigue oculaire, maux de tête	– Pauses régulières dans un environnement avec un éclairage de type naturel – Pouvoir évaluer si l'éclairage est adéquat pour l'opération confiée
2.4	Odeurs – animaux, urine, fèces, fientes (abattoir) – brûlage des poils – trempage des carcasses dans l'eau chaude – viande, os, coupés ou sciés – conteneurs et poubelles de viandes et autres produits non comestibles	– Nausées, vomissements – Maux de tête – Irritabilité – Perte d'appétit	– Informer le travailleur et au besoin, lui faire visiter les lieux de travail afin qu'il évalue sa tolérance aux odeurs – Pauses régulières dans un environnement peu odorant – Port d'un masque filtrant (par ex. : avec charbon activé)
2.5	Électricité – Environnement humide – Équipements électriques divers (p. ex. : stimulation électrique des carcasses) – Outils électriques, état des conducteurs, prises de courant	– Choc ou brûlure électrique – Électrisation (sans décès) – Électrocution (avec décès)	– Reconnaître les situations à risques et les signaler – Connaître les outils et respecter les consignes des fabricants et de l'employeur : ○ faire les vérifications requises avant usage ○ en cas de doute, signaler le problème ○ ne pas s'improviser réparateur ou électricien – Savoir quoi faire en cas d'accident pour ne pas s'exposer ou exposer d'autres travailleurs au danger
2.6	Équipements / produits chauds – bassins d'échaudage (porcs, volailles) – bassin de cire (épilation des canards) – brûleur	– Brûlures superficielles à graves	– Reconnaître les équipements, les matières et les surfaces qui peuvent occasionner des brûlures – Port des vêtements de protection appropriés

Groupe de risques 3 : risques biologiques

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
3.1	<p>Zoonoses</p> <ul style="list-style-type: none"> – Agent infectieux (bactéries, virus, parasites, prions, fungus). Varie selon les espèces animales. <ul style="list-style-type: none"> ○ animaux infectés ○ urine, matières fécales, litières contaminées ○ sang, viandes, os et autres tissus contaminés ○ matières à risque spécifié (MRS / bovins) ○ projections lors de diverses opérations ○ poussières, aérosols contaminés ○ ingestion accidentelle – Coupure, piqure ou autre blessure ouverte avec, par exemple: <ul style="list-style-type: none"> ○ un perceur ○ un couteau ou un outil contaminé ○ un os coupé ou un fragment d'os – Griffures, morsures, etc. 	<p>Variables selon l'agent infectieux en cause.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Bactéries : tétanos, salmonellose, yersiniose, leptospirose, etc. – Virus : grippe, rage, etc. – Parasites : cryptosporidiose, toxoplasmose, giardiase, etc. – Prions : maladie de la vache folle (ESB) – Fongus ou moisissures : dermatites, maladies respiratoires, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> – Informer les travailleurs sur les risques, dont les risques pour les femmes enceintes et la famille – Appliquer les mesures d'hygiène personnelle; <ul style="list-style-type: none"> ○ consulter et informer son médecin de la nature de son travail ○ maintien à jour de son carnet de vaccination ○ porter des vêtements de travail propres ○ se laver les mains avant de boire, manger, fumer ou porter les mains à son visage ○ ne pas boire ou manger sur les lieux de travail ○ ne rien conserver dans ses poches (paquet de gomme, cigarette, etc.) ○ protéger les plaies ouvertes de façon appropriée – Se doucher à la fin du quart de travail et laisser ses vêtements de travail à l'établissement, sinon les laver séparément des autres vêtements. – Méthodes de travail et mesures pour prévenir les blessures de type plaie ouvertes, protection contre les projections, etc. <ul style="list-style-type: none"> ○ manutention des animaux vivants

Groupe de risques 3 (suite) : risques biologiques

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
			<ul style="list-style-type: none"> ○ insensibilisation des animaux ○ utilisation des couteaux, scie et autres outils ○ port d'équipement de protection individuel (gants, lunettes protectrices, tablier, etc.) – Respect des règles de biosécurité, salubrité – Assainissement régulier des outils et des équipements sous sa responsabilité – Quoi faire en cas d'accident ou d'exposition
3.2	Allergies – Agents allergènes (acariens, protéines...) ○ vecteurs : plumes, poils, litières, etc.	– Voir section 1.3 du présent tableau.	– Voir section 1.3 du présent tableau.

Groupe de risques 4 : risques ergonomiques

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
4.1	<p>Forces appliquées, manutentions et efforts excessifs</p> <ul style="list-style-type: none"> – manutention des animaux vivants – lever et accrocher des carcasses – prendre / déplacer les pièces de viande – mauvais couteau, couteau mal aiguisé – Opérer manuellement une écouenneuse 	<ul style="list-style-type: none"> – Fatigue – Troubles musculosquelettiques (TMS) <ul style="list-style-type: none"> ○ aux membres supérieurs (tendinite, bursite, épicondylite et autres lésions en « ite ») ○ douleurs chroniques – Entorses lombaires, hernies discales, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> – Savoir identifier les situations à risque – Savoir utiliser les moyens de manutention les plus appropriés. – Soulever les charges lourdes (> 20 kg) à l'aide d'un moyen mécanique approprié. – Utiliser le bon couteau – Savoir évaluer l'état du couteau et savoir l'affiler – Savoir reconnaître les symptômes d'un TMS : <ul style="list-style-type: none"> ○ consulter tôt pour prévenir la chronicité.
4.2	<p>Postures contraignantes</p> <ul style="list-style-type: none"> – Travail debout prolongé – Travail penché ou en torsion <ul style="list-style-type: none"> ○ au-dessus de la cage de contention ○ au-dessus de la table de coupe – Travail à bout de bras <ul style="list-style-type: none"> ○ sortir les volailles des cages et les accrocher ○ scier les carcasses accrochées 	<ul style="list-style-type: none"> – Fatigue – Troubles musculosquelettiques (TMS) <ul style="list-style-type: none"> ○ aux membres supérieurs (tendinite, bursite, épicondylite et autres lésions en « ite ») ○ mal de dos (surtout région lombaire) ○ mal au haut du dos et aux épaules ○ douleurs chroniques – Maux aux jambes (problèmes circulatoires, varices). 	<ul style="list-style-type: none"> – Savoir identifier les situations à risque – Utiliser les outils et moyens fournis par l'employeur, tels : <ul style="list-style-type: none"> ○ tapis antifatigue, ○ ajustement ergonomique du poste de travail. – Faire des exercices d'échauffement avant le quart de travail et après les pauses. – Varier les postures, adopter des postures confortables, rotation des tâches. – Prendre des pauses régulières – Port de chaussures confortables, antidérapantes et adaptées à la profession – Savoir reconnaître les symptômes d'un TMS

Groupe de risques 4 (suite) : risques ergonomiques

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
4.3	Efforts répétitifs des membres supérieurs et du tronc – Travail à la chaîne, gestes répétitifs et cadence rapide, ambiance froide – Scier les carcasses	– Fatigue – Troubles musculosquelettiques (TMS) <ul style="list-style-type: none"> ○ aux membres supérieurs (tendinite, bursite, épicondylite et autres lésions en « ite ») ○ syndrome du tunnel carpien ○ douleurs chroniques 	– Faire des exercices d'échauffement avant le quart de travail et après les pauses – Pauses régulières, rotation des tâches – Savoir reconnaître les symptômes d'un TMS : <ul style="list-style-type: none"> ○ consulter tôt pour prévenir la chronicité
4.4	Outils vibrants	– Maladie de Raynaud	– Port de gants absorbant les vibrations – Pauses régulières

Groupe de risques 5 : risques liés à la sécurité

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
5.1	Manutention des animaux vivants – Coups de tête, de cornes, ruades, piétinement, bousculade, chute – Coincement ou écrasement contre un mur, une barrière – Attaques – Voir aussi le tableau 3.	– Réaction du corps, efforts excessifs – Blessure traumatique (muscle, tendons) – Fractures – Plaies ouvertes – Blessures multiples – Voir aussi le tableau 3.	– Formation et entraînement en manutention sécuritaire des animaux : ○ comportement animal ○ moyens de contentions ○ positions d'approche, moyens de fuites – Voir aussi le tableau 3.
5.2	Insensibilisation des animaux – Pistolet perceur – Percuteur pneumatique – chambre à CO ₂ – étourdissement par électricité – Voir aussi le tableau 3.	– Blessures traumatiques, choc sévère, perforation : percuter sa jambe, sa main, son visage, sa poitrine, un autre employé, etc. – Inhalation de CO ₂ (voir section 1.4 du présent tableau) – Choc électrique, électrocution. – Brûlure. – Blessé par l'animal lors de l'insensibilisation ou après (mouvements incontrôlés). – Réaction du corps, efforts excessifs. – Décès – Voir aussi le tableau 3.	– Formation et entraînement en manutention sécuritaire des équipements et appareils d'insensibilisation : ○ Avant, pendant et après l'insensibilisation ○ Vérification des équipements avant et après usage – Port d'équipement de protection approprié. Par exemple : ○ bottes et gants isolés électriquement. ○ casque, protecteur facial, protecteur auditif. – Voir aussi le tableau 3.

Groupe de risques 5 (suite) : risques liés à la sécurité

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
5.3	Outils manuels non motorisés, tels : <ul style="list-style-type: none"> – couteaux divers (droits, courbés, rigides, flexibles, etc.) – scie à main – chute avec un outil en main 	– Plaie ouverte : <ul style="list-style-type: none"> ○ Coupure, perforation, lacération 	– Formation et entraînement en manutention sécuritaire des couteaux, scies et autres outils manuels. <ul style="list-style-type: none"> ○ Utiliser le bon couteau ou le bon outil pour l'opération. ○ S'assurer que l'outil est bien aiguisé ○ Savoir comment affiler l'outil de façon sécuritaire. ○ Port des gants et autres protections appropriées
5.4	Outils manuels motorisés (électriques, pneumatiques), tels : <ul style="list-style-type: none"> – arrache-peau – écouenneuse – scies : à os, à ruban, circulaire – couteaux circulaires (« wizzard ») – sécateurs / cisailles Machines diverses, telles : <ul style="list-style-type: none"> – plumeuses, épileuses, brosses de finition – convoyeurs (chaînes, crochets, bandes angles rentrants, etc.) – Mélangeurs, broyeurs, vis sans fin Appareils de levage	– Fractures – Blessures traumatiques aux muscles, aux tendons (entorse, foulure, etc.) – Blessures aux yeux – Coupure, lacération – amputations – Perforation, piquêre, irritation – Écorchure, égratignure, ecchymose, contusion – Brûlure, brûlure par friction – Entraînement, écrasement, – Blessures multiples – Décès	– Formation et entraînement pour l'opération sécuritaire des outils motorisés et des machines : <ul style="list-style-type: none"> ○ Reconnaître les phénomènes dangereux. ○ Connaître et respecter les consignes du fabricant et de l'employeur. ○ Connaître les limites de l'outil ou de la machine. – Faire les vérifications requises avant l'usage : <ul style="list-style-type: none"> ○ S'assurer que les dispositifs de sécurité sont en place et en bon état. ○ S'assurer que les commandes, le câblage électrique, les boyaux, etc. sont en bon état.

Groupe de risques 5 (suite) : risques liés à la sécurité

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
			<ul style="list-style-type: none"> – Laisser l’entretien et la réparation aux personnes autorisées <ul style="list-style-type: none"> ○ Ne pas s’improviser réparateur. ○ En cas de doute, signaler le problème. – Port des équipements de protection appropriés. – Pas de vêtements amples, bijoux, etc.
5.5	<p>Chutes à un niveau inférieur ou au même niveau</p> <ul style="list-style-type: none"> – Planchers glissants – Mauvais éclairage / mauvaise visibilité – Travail en hauteur, échelle, escabeau, etc. – Lieux encombrés <p><u>Note</u> : On peut chuter avec un outil en main ou sur une machine, ce qui peut augmenter la gravité des blessures</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Fracture, entorse, foulure, écorchure, égratignure, ecchymose, contusion – Blessures multiples – Commotion – Décès 	<ul style="list-style-type: none"> – Reconnaître les situations à risque – Port de chaussures antidérapantes – Savoir appliquer une méthode de travail sécuritaire et respecter des consignes pour le travail en hauteur, l’utilisation d’un escabeau ou d’une échelle
5.6	<p>Chute d’objets, heurts</p> <ul style="list-style-type: none"> – Chutes de carcasses, de crochets, etc. – Matériel empilé, lieux encombrés – Tuyaux bas, obstacles autour des équipements et dans les passages 	<ul style="list-style-type: none"> – Blessures traumatiques aux muscles, aux tendons (entorse, foulure, etc.) – Fractures – Commotion 	<ul style="list-style-type: none"> – Reconnaître les situations à risque et les signaler – Port du casque – Ranger le matériel sous sa responsabilité

Groupe de risques 6 : risques psychosociaux ⁽⁴⁾

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
6.1	Rythme et horaire de travail – Travail à la chaîne / cadence rapide – Périodes de pointe	– Stress, perte d'estime de soi – Fatigue, manque de concentration – Augmentation des risques d'accidents	– Pauses régulières, rotations des tâches – Prendre le temps de se reposer les jours de congé – Faire de l'activité physique – Participer à des activités sociales
6.2	Éclairage artificiel permanent	– Voir section 2.3 du présent tableau	– Voir section 2.3 du présent tableau
6.3	Conflits non gérés, violence, harcèlement psychologique, harcèlement sexuel	Victime et témoin : – Stress, problèmes de sommeil, dépression – Faible estime de soi, manque de concentration, colères plus fréquentes	– Définir clairement les rôles de chacun – Comprendre la politique de l'employeur et les mesures appliquées en cas de non-respect – Comprendre les conséquences pour les victimes, les témoins et les agresseurs – Respecter la politique de l'employeur et l'utiliser – Respecter la réglementation applicable
6.4	Odeurs	– Voir section 2.4 du présent tableau	– Voir section 2.4 du présent tableau
6.5	Insensibilisation des animaux, préparation des carcasses et transformation primaire – sensibilité face à l'euthanasie d'un animal ou à la vue de carcasses et des premières opérations	– Nausées – Incapacité psychologique à effectuer l'opération – Augmentation des risques d'accidents	– Informer le travailleur par une description détaillée des tâches et lui faire visiter les lieux de travail pour évaluer si la profession ou le poste de travail lui convient

Groupe de risques 6 (suite) : risques psychosociaux ⁽⁴⁾

#	SOURCES DE RISQUES ⁽²⁾	EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ⁽²⁾	MOYENS DE PRÉVENTION ⁽³⁾
6.6	Pressions sociales exercées sur le secteur par divers mouvements pro-animaux	<ul style="list-style-type: none"> – Stress – Perte d'estime de soi 	<ul style="list-style-type: none"> – Séances d'information, position de l'industrie – Expliquer les bienfaits de l'industrie

Notes du tableau 1 :

1. Non exhaustif. Chaque établissement doit réaliser sa propre analyse de risques et apporter les mesures correctives appropriées. Bien que le respect des règles et exigences en biosécurité et en salubrité alimentaire apporte généralement des gains en santé et en sécurité du travail, les établissements doivent s'assurer que cela ne se fait pas au détriment de la santé et de la sécurité des travailleurs.
2. Informer le travailleur des risques et des conséquences possibles pour la santé et la sécurité du travail.
3. Principaux moyens de prévention concernant la formation des préposés et préposées en boucherie industrielle; à compléter et à inclure dans la formation selon le poste de travail.
4. Plusieurs postes de travail en abattage et en transformation de la viande sont exigeants physiquement et requièrent certaines aptitudes psychologiques. Les offres d'emploi devraient être suffisamment détaillées afin de permettre aux futurs travailleurs de bien comprendre les exigences de l'emploi. Par ailleurs, l'industrie pourrait aider ses travailleurs à adopter un mode de vie sain et équilibré et offrir des services d'aide psychologique.

TABLEAU 2. ASSOCIATION DES SOURCES DE RISQUES AUX TACHES ET OPERATIONS DE LA PROFESSION DE PREPOSE OU PREPOSEE EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE**TACHE 1 PRÉPARER LES ANIMAUX**

	Opérations	1 chimiques	2 physiques	3 biologiques	4 ergonomiques	5 sécurité	6 psycho- sociaux
1.1	Se préparer au travail.	++		+		++	
1.2	Effectuer l'abattage des animaux.	++	+++	+++	+++	+++	+++
1.3	Traiter la peau.	+	+++	+++	+++	+++	+++
1.4	Effectuer le rangement.	+	++	+		++	

Niveaux de risques probables : (+) risque faible, (++) risque moyen, (+++) risque élevé. L'absence d'une cote ne signifie pas que les risques sont nuls.

Les niveaux de risques sont notés en fonction de l'exposition la plus élevée probable selon les sous-opérations présentées dans l'analyse de profession.

TACHE 2 PRÉPARER LES CARCASSES

	Opérations	1 chimiques	2 physiques	3 biologiques	4 ergonomiques	5 sécurité	6 psycho- sociaux
2.1	Se préparer au travail.	++		+		++	
2.2	Éviscérer les carcasses.		+++	+++	+++	+++	+++
2.3	Vérifier les carcasses.		+++	++	++	++	++
2.4	Parer les carcasses pour la réfrigération.		+++	++	+++	+++	+
2.5	Effectuer le rangement.	+	++	+		++	

Niveaux de risques probables : (+) risque faible, (++) risque moyen, (+++) risque élevé. L'absence d'une cote ne signifie pas que les risques sont nuls.

Les niveaux de risques sont notés en fonction de l'exposition la plus élevée probable selon les sous-opérations présentées dans l'analyse de profession.

TABLEAU 2 (SUITE). ASSOCIATION DES SOURCES DE RISQUES AUX TACHES ET OPERATIONS DE LA PROFESSION DE PREPOSE OU PREPOSEE EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE**TACHE 3 EFFECTUER LA TRANSFORMATION PRIMAIRE DE PIÈCES DE VIANDE**

	Opérations	1 chimiques	2 physiques	3 biologiques	4 ergonomiques	5 sécurité	6 psycho- sociaux
3.1	Se préparer au travail.	++		+		++	
3.2	Préparer les coupes.	+	++	++	+++	+++	++
3.3	Effectuer les coupes.		++	+	+++	+++	++
3.4	Parer les pièces.		++	+	+++	+++	+
3.5	Vérifier les pièces.		++	+	+	++	+
3.6	Effectuer le rangement.	+	++	+		++	

Niveaux de risques probables : (+) risque faible, (++) risque moyen, (+++) risque élevé. L'absence d'une cote ne signifie pas que les risques sont nuls.

Les niveaux de risques sont notés en fonction de l'exposition la plus élevée probable selon les sous-opérations présentées dans l'analyse de profession.

TACHE 4 EFFECTUER LA TRANSFORMATION SECONDAIRE DE PIÈCES DE VIANDE

	Opérations	1 chimiques	2 physiques	3 biologiques	4 ergonomiques	5 sécurité	6 psycho- sociaux
4.1	Se préparer au travail.	++		+		++	
4.2	Désosser les pièces.		++	++	+++	+++	++
4.3	Parer les pièces.		++	+	+++	+++	+
4.4	Effectuer les coupes secondaires.		++	+	+++	+++	+
4.5	Vérifier les produits.		++	+	+	++	+
4.6	Effectuer le rangement.	+	++	+		++	

Niveaux de risques probables : (+) risque faible, (++) risque moyen, (+++) risque élevé. L'absence d'une cote ne signifie pas que les risques sont nuls.

Les niveaux de risques sont notés en fonction de l'exposition la plus élevée probable selon les sous-opérations présentées dans l'analyse de profession.

Tableau 3 : Dangers et principaux moyens de prévention lors de l'insensibilisation des animaux (Woods, 2007 ; BMPA, 2006 et IAPA, 1981) ^(1,2)


Identification des dangers			Moyens de prévention	ÉPI
Dangers	Genre d'accident	Causes d'accident		
Avant l'insensibilisation Animaux conscients	<ul style="list-style-type: none"> - Coups de tête, de cornes. - Ruades, piétinement. - Bousculade, chute. - Coincement ou écrasement contre un mur, une barrière. - Coincement par l'animal ou l'équipement lors de la contention. - Troubles musculo-squelettiques. - Bruit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Animal agressif ou apeuré. - Aucune ou mauvaise contention. - Pas de moyens de fuite. - Mauvaise conception de l'équipement de contention - Cris d'animaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Formation et entraînement en manutention sécuritaire des animaux. - Utilisation de moyens de contention efficaces et sécuritaires. - Prévoir un moyen de fuite / passage d'homme. 	<ul style="list-style-type: none"> - Bottes de sécurité. - Casque de sécurité. - Protection auditive.
Insensibilisation Pistolets percuteurs ou percuteurs pneumatiques  Pistolets percuteurs (NPB, 2006)	<ul style="list-style-type: none"> - Percuter sa jambe, sa main, son visage, sa poitrine, etc. - Percuter un autre employé. - Frappé par un percuteur « volant ». - Projection de matières biologiques (sang, peau, os) - Frappé par l'animal. - Troubles musculo-squelettiques. - Bruit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvaise contention de l'animal. - Mauvaise position après la percussion. - Percussion ratée, animal blessé et apeuré. - Tenir le pistolet à l'envers. - Chute avec pistolet amorcé. - Pas de cran de sûreté sur le percuteur. - Cran de sûreté non utilisé. - Percuteur tombe et est projeté par son déclenchement. - Lancer le percuteur à un autre. - Se promener avec un percuteur chargé. - Laisser un percuteur chargé sans surveillance. - Oublier de décharger le percuteur avant l'entretien. - Percuteur défectueux. - Type de percuteur : plus d'accidents avec les percuteurs de type « cylindriques » qu'avec ceux de type « pistolets ». Les percuteurs de type cylindrique peuvent être tenus à l'envers. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilisation des percuteurs par le personnel autorisé uniquement. - Formation et entraînement en manutention sécuritaire des percuteurs. - Utilisation de moyens de contention efficaces et sécuritaires. - Utilisation d'un percuteur de type pistolet au lieu de type cylindrique. - Percuteur muni d'un cran de sûreté. - Programme d'entretien des percuteurs incluant une inspection régulière par le fabricant. - Entreposage sécuritaire et cadenassé des pistolets percuteurs et des munitions entre les usages. 	<ul style="list-style-type: none"> - Bottes de sécurité. - Casque de sécurité. - Gants protecteurs. - Protection auditive. - Visière.

Tableau 3 (suite) : Dangers et principaux moyens de prévention lors de l'insensibilisation des animaux (Woods, 2007 ; BMPA, 2006 et IAPA, 1981) ^(1,2)

Identification des dangers			Moyens de prévention	ÉPI
Dangers	Genre d'accident	Causes d'accident		
Insensibilisation Appareil d'électrocution du cerveau de l'animal (ex. : pinces à étourdir)	<ul style="list-style-type: none"> - Choc électrique. - Brûlure. - Électrocution. - Blessé par l'animal (mouvements incontrôlés). - Troubles musculo-squelettiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvaise utilisation de l'appareil. - Équipement mal entretenu. - Mauvaise contention de l'animal. - Posture contraignante, mauvaise manipulation de l'animal. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilisation par le personnel autorisé uniquement. - Formation et entraînement en manutention sécuritaire des appareils d'électrocution. - Utilisation d'équipements approuvés CSA avec mise à la terre ou isolation adéquate. - Port de bottes et de gants isolés électriquement. - Lieu de travail le plus sec possible. - Utilisation de moyens de contention efficaces et sécuritaires. - Programme d'entretien incluant une inspection régulière par le fabricant. - Présence de personnel capable de reconnaître une victime d'électrocution et de fournir les premiers soins. - Entreposage sécuritaire et cadenassé de l'équipement entre les usages. 	<ul style="list-style-type: none"> - Bottes de sécurité isolées. - Gants isolés - Casque de sécurité.
Insensibilisation Gaz carbonique (CO ₂)	<ul style="list-style-type: none"> - Inhalation de CO₂. - Troubles musculo-squelettiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Fuite de CO₂. - Local mal ventilé. - Mauvaise posture, mauvaise manipulation de l'animal. 	<ul style="list-style-type: none"> - Formation et entraînement en manutention sécuritaire du CO₂. - Ventilation adéquate des locaux. - Chambre à gaz plus basse que la position de l'opérateur. - Valve d'arrêt facile d'accès et clairement identifiée. - Détecteurs de CO₂ approuvés et facilement disponibles. - Procédure d'évacuation d'urgence. 	<ul style="list-style-type: none"> - Bottes de sécurité. - Casque de sécurité.
Après l'insensibilisation Animaux inconscients	<ul style="list-style-type: none"> - Coups. - Mouvements incontrôlés. - Troubles musculo-squelettiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Insensibilisation ratée. - Reprise de conscience prématurée. - Mauvaise posture, mauvaise manipulation de l'animal. 	<ul style="list-style-type: none"> - Formation et entraînement en manutention sécuritaire des animaux inconscients. - Formation pour reconnaître les signes d'un animal bien ou mal insensibilisé. - 2^e appareil d'insensibilisation en attente. - Bon système de contention. - Délai minimal d'abattage après l'insensibilisation. - Même travailleur qui insensibilise et abat. 	<ul style="list-style-type: none"> - Bottes de sécurité. - Casque de sécurité. - Protection du bas de l'abdomen.

Notes du tableau 3 :

1. Dans le cas de l'insensibilisation des grands animaux (p. ex. : porcs, bovins).

2. Lorsque des méthodes alternatives existent (p. ex. : percuteur), l'usage d'une arme à feu n'est pas préconisé pour l'insensibilisation des animaux dans les abattoirs industriels.

Bibliographie (liste non exhaustive)

- BMPA, 2011.** *Health and Safety Guidance Notes for the Meat Industry*. British Meat Processors Association. 1 July 2011, Revision 1. (disponible à www.bmpa.uk.com)
- BMPA, 2006.** *Health and Safety Guidance Notes for the Meat Industry*. British Meat Processors Association.
- Bossons futé, 2011.** *Fiche N° 42 - Abatteur et découpeur de volailles*. Association Bossons FUTE (Fichier Unifié des situations de Travail et des Expositions professionnelles). France. (www.bossons-fute.fr : consulté en septembre 2011)
- Bossons futé, 2011.** *Fiche N° 199 - Boucher désosseur*. Association Bossons FUTE (Fichier Unifié des situations de Travail et des Expositions professionnelles). France. (www.bossons-fute.fr : consulté en septembre 2011).
- Bossons futé, 2011.** *Fiche N° 217 - Boucher en charcuterie industrielle*. Association Bossons FUTE (Fichier Unifié des situations de Travail et des Expositions professionnelles). France. (www.bossons-fute.fr : consulté en septembre 2011).
- CSMOTA, 2004.** *Analyse des difficultés de recrutement et de rétention de la main-d'œuvre dans le secteur de l'abattage et de la transformation des viandes et de la volaille*. Groupe AGÉCO, agroalimentaire et économie. Rapport final produit par Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA). Septembre 2004.
- CSMOTA, 2009.** *Diagnostic sectoriel de la main-d'œuvre dans les entreprises d'abattage et de transformation des viandes et de la volaille*. Rapport final. Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire. ISBN : 978-2-923383-16-3
- Emploi-Québec, 2004.** *Boucherie industrielle – Abattage (porc, veau, bœuf)*. Programme d'apprentissage en milieu de travail. Carnet d'apprentissage. Novembre 2001. Mise à jour de juillet 2004. EQ-5003-02 (07-2004)
- Emploi-Québec, 2004.** *Boucherie industrielle – Découpe (porc, veau, bœuf)*. Programme d'apprentissage en milieu de travail. Carnet d'apprentissage. Novembre 2001. Mise à jour de juillet 2004. EQ-5004-02 (07-2004).
- FAO, 2006.** *Bonnes pratiques pour l'industrie de la viande. Section 7 : Manipulations avant l'abattage, méthodes d'étourdissement et d'abattage*. Organisation des Nations Unies pour l'Alimentation et l'Agriculture. FAO Production et Santé Animales. ISBN 978-92-5-205146-5.
- IAPA, 1990.** *Beef Dressing Safety and Health Guide*. The Industrial Accident Prevention Association, Ontario Meat Packers Safety Council and the Food Products Accident Prevention Association. [Centre de documentation de la CSST - Cote BR 000045 1990]
- IAPA, 1981.** *Hog Dressing Safety and Health Guide*. The Industrial Accident Prevention Association, Ontario Meat Packers Safety Council and the Food Products Accident Prevention Association. [Centre de documentation de la CSST - Cote BR 000046 1981]
- INRS, 2001.** *Aide-mémoire : Filière viande de boucherie. Prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles*. Institut national de recherche et de sécurité, France. Publication ED 850. (<http://www.inrs.fr/accueil/secteurs/agroalimentaire/viande.html>)
- INRS, 2011.** *La démarche du couteau qui coupe*. Vidéo. Institut national de recherche et de sécurité, France. (<http://www.inrs.fr/accueil/secteurs/agroalimentaire/viande.html>)
- NPB, 2006.** *Captive Bolt Considerations when Humanely Euthanizing Pigs*. Factsheet. Pork Information Gateway. National Pork Board, Des Moines, IA, USA.
- OSHA, 1988.** *Safety and Health Guide for the Meatpacking Industry*. Occupational Safety & Health Administration. United States Department of Labor. (<http://www.osha.gov/Publications/OSHA3108/osha3108.html>)
- OSHA, 2011.** *Poultry Processing Industry e-Tool*. Occupational Safety & Health Administration. United States Department of Labor. (<http://www.osha.gov/SLTC/etools/poultry/index.html> : consulté en octobre 2011)
- Woods, J., 2007.** *Keeping your workers safe during euthanasia*. J. Woods Livestock Services. Proceedings of the National Pork Board 2007 Workers Safety Roundtable. (www.pork.org/WorkerSafety).



Comité sectoriel
de **main-d'œuvre**
en **transformation**
alimentaire

8000, boul. Henri-Bourassa, bureau 270
Québec (Québec) G1G 4C7
Téléphone : 418 623-5335
Téléphone sans frais : 1 877 449-5335
Télécopieur : 418 623-1343
Courriel : info@csmota.qc.ca
Site Web : www.csmota.qc.ca