

21, La Lande de l'Oiselais
44360 SAINT ETIENNE DE MONTLUC

☎ **02 40 85 90 06**
contact@aber.fr

www.aber.fr

ref AM/E.2835.17

Anne MALBRAND

Juin 2017
Complété en Décembre 2018

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION
D'EXPLOITER UNE INSTALLATION CLASSÉE

Notice d'hygiène et de sécurité

VIENNOISERIE LIGÉRIENNE

Zone Industrielle de Gautreau II

85 - MORTAGNE SUR SÈVRE

SOMMAIRE

1. HYGIÈNE DU PERSONNEL	3
1.1. TENUE DE TRAVAIL	3
1.2. INSTALLATIONS SANITAIRES.....	3
1.3. ENCADREMENT MEDICAL	4
1.4. FORMATION.....	4
2. AMBIANCE DES POSTES DE TRAVAIL.....	5
2.1. BRUITS AUX POSTES DE TRAVAIL.....	5
2.2. AERATION DES LOCAUX	5
2.3. ECLAIRAGE DES LOCAUX.....	6
3. DISPOSITIONS GÉNÉRALES	7
3.1. INSTALLATIONS ELECTRIQUES	7
3.2. INSTALLATIONS FRIGORIFIQUES	7
3.3. REVETEMENT DE SOLS ET DE MURS	8
3.4. CONTROLES ANNUELS DE SECURITE	8
3.5. CHSCT	9
3.6. LUTTE CONTRE LES NUISANCES ANIMALES.....	9
3.7. CIRCULATION DES VEHICULES.....	10

1. HYGIÈNE DU PERSONNEL

1.1. Tenue de travail

Chaque membre du personnel est habillé de vêtements de couleur blanche (excepté le personnel d'entretien et de manutention) composé :

- d'une marinière, un pantalon et une coiffe jetable en atelier de boulangerie ;
- d'une blouse et une coiffe jetable à l'emballage ;
- d'une blouse à l'expédition.

Le personnel de maintenance est revêtu d'une cote de travail et d'une veste si besoin.

Les vêtements sont changés quotidiennement pour les membres du personnel de boulangerie. La Société spécialisée BTB de CHAVAGNES EN PAILLERS enlève le linge sale deux fois par semaine pour le nettoyer.

Il en est de même pour les visiteurs auxquels une tenue complète est fournie au niveau des locaux administratifs avant l'entrée dans les ateliers de travail.

1.2. Installations sanitaires

L'établissement est largement pourvu en sanitaires et lave-mains afin de permettre le maintien d'une hygiène rigoureuse aux postes de travail.

Les vestiaires et locaux sociaux sont implantés avec les bureaux administratifs dans un bâtiment annexe spécifique, séparé du bâtiment de production par un couloir d'accès de 15 mètres.

Les locaux sociaux comprennent un vestiaire hommes et un vestiaire femmes séparés, une salle de pause fumeurs et une salle non-fumeurs.

1.3. Encadrement médical

Tous les membres du personnel passent une visite médicale à l'embauche. Cette mesure de prévention est complétée d'un examen médical annuel obligatoire pour chaque personne.

Une nouvelle visite médicale est programmée pour chaque employé après un arrêt de travail de plus de trois semaines pour cause d'accident, maladie ou maternité.

Une infirmerie est implantée dans le couloir d'accès entre les locaux sociaux et l'usine.

Elle est équipée du matériel de premiers secours.

1.4. Formation

Tous les membres du personnel sont largement informés sur la relation qui existe entre l'hygiène au poste de travail et la qualité finale du produit ainsi que les méthodes de travail spécifiques à chaque poste.

Des sessions de formation au respect des règles d'hygiène aux postes de travail sont dispensées en interne par le service qualité à l'ensemble du personnel.

Une formation secourisme (S.S.T.) est assurée par la Société FORMAJADE de SAINT BRÉVIN LES PINS (44).

Cette formation concerne une dizaine de personnes et est effectuée sur trois jours.

Les caristes suivent en plus une formation spécifique donnant lieu à la délivrance d'un permis. Elle est également assurée par la Société FORMAJADE.

Une habilitation électrique est également dispensée au personnel du service technique (trois jours par an) par l'APAVÉ.

2. AMBIANCE DES POSTES DE TRAVAIL

La Médecine du Travail a réalisé une « fiche d'entreprise » en juillet 2000, identifiant les risques pour le personnel.

Le compte-rendu est inséré en annexe 14.

2.1. Bruits aux postes de travail

Certains postes de travail sont relativement bruyants, à proximité des machines de formage des cartons et au niveau du poste lavage haute pression. Il est alors conseillé au personnel de se munir de protections auditives.

Les sites de l'usine qui sont bruyants comme les abords des compresseurs frigorifiques et les compresseurs d'air, sont l'objet de passages intermittents de la part du personnel d'entretien (qui dispose de protections auditives) mais il n'y a pas de poste de travail à proximité.

2.2. Aération des locaux

L'aération des locaux est réalisée grâce à l'admission d'air par des ventelles posées sur la plupart des portes et des bouches d'aération basses traversant les murs pour certains ateliers.

L'air s'évacue en toiture par des tourelles d'extraction :

- salle de cuisson avec filtres mousse,
- salle de lavage pour l'extraction des buées,
- locaux de charge de batteries (réception et expédition).

Les postes de travail à proximité des fours ont une température ambiante élevée et les extractions d'air sont à prévoir en conséquence.

2.3. Eclairage des locaux

L'éclairage des ateliers est assuré par des ouvertures en façade qui permettent un éclairage naturel de jour.

Un éclairage artificiel, composé de lampes fluorescentes, complète ou relaie l'éclairage naturel.

Les niveaux ainsi atteints respectent les normes en vigueur :

- 120 lux dans les ateliers, les vestiaires, ...
- 200 lux dans les locaux aveugles à travail permanent,
- 40 lux dans les zones de circulation internes.

Un éclairage de sécurité de type E par blocs autonomes reste allumé en permanence.

3. DISPOSITIONS GÉNÉRALES

3.1. Installations électriques

Dans chacun des locaux de travail, de stockage et de production de fluide ou d'énergie, l'appareillage électrique est étanche à l'eau et à la poussière.

La mise à la masse des installations est assurée par un câble de terre qui relie toutes les masses métalliques en fond de fouilles et connecté avec les charpentes dans l'essentiel des locaux de l'usine.

L'usine est desservie par un transformateur à bain d'huile de 1.250 kVA. Ce transformateur est muni d'un contrôleur d'isolement qui coupe l'alimentation électrique générale au second défaut.

De plus, des disjoncteurs différentiels protègent chaque groupe de machines (compresseurs frigorifiques, fours, ...)

Toutes les machines de production sont alimentées en 24 V au lieu de la distribution générale en 380 V. Elles comportent un arrêt d'urgence qui permet de couper immédiatement l'alimentation électrique de la machine sans arrêter l'ensemble de l'atelier.

3.2. Installations frigorifiques

Les fluides réfrigérants utilisés sont de type HFC ou HCFC. Ces fluides ne représentent pas de risque toxique particulier pour l'homme.

Les compresseurs qui sont attachés à la mise en pression des fluides frigorigènes, sont munis de pressostats qui stoppent les pompes en cas de refoulement ou de surpression.

Enfin, les chambres froides sont équipées d'une porte de sécurité avec une ouverture par l'intérieur.

3.3. Revêtement de sols et de murs

◆ Les sols

Les sols de la plupart des salles de travail sont en carrelage à joints spéciaux antifongiques résistants aux jets et à la corrosion.

Ces revêtements sont imputrescibles, étanches, lavables et antidérapants. Ils ont à la jonction avec les murs une forme en gorges arrondies qui facilite le nettoyage sans risque d'infiltration ni de nid microbien.

Les bureaux et locaux sociaux ont un sol en carrelage.

◆ Les murs

Les parois des locaux de travail sont en panneaux sandwiches à tôle laquée.

L'atelier de maintenance et les locaux techniques ont des murs en parpaings béton, qui sont enduits d'une couche d'apprêt et peints.

Les salles de stockage ont des parois constituées d'un bardage de tôle double peau.

Les chambres froides ont des murs en plaques isolantes grâce à de la mousse polyuréthane.

Tous ces matériaux sont lavables et résistants au jet et à la corrosion.

Enfin, les bureaux ont des murs en parpaings, qui sont recouverts de plâtre et éventuellement de tapisseries.

3.4. Contrôles annuels de sécurité

DEKRA effectue chaque année une visite complète de toutes les installations électriques. Elle intervient également pour la vérification des engins de levage, des RIA et du désenfumage.

La Médecine du Travail organise des visites une à deux fois par an et examine les organisations et aménagements sous l'angle de la sécurité et des conditions de travail.

Elle est consultée régulièrement lors des réunions du CHSCT.

Les rapports de visite, concernant la sécurité aux postes de travail et tous les risques potentiels d'incendie, d'explosion, ..., sont retransmis au responsable de maintenance de l'établissement ainsi qu'à la direction afin d'étudier et engager des mesures correctives.

3.5. CHSCT

L'établissement possède un Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail qui se réunit une fois par trimestre.

Il permet de réunir les doléances de chacun vers un délégué qui les présentera en vue d'obtenir une amélioration constante des conditions de travail du personnel.

Un compte rendu est rédigé à l'issue de chaque réunion et transmis à la direction qui se charge de répercuter les interrogations et prescriptions auprès des services concernés.

Le dossier de demande d'Autorisation d'exploiter a été présenté au CHSCT le 14 juin 2017 (cf. annexe 15), celui-ci n'a pas formulé d'observations. Le dossier mis à jour en 2018 sera à nouveau présenté et laissé à la disposition du CHSCT qui transmettra son avis motivé sur le dossier dans les 45 jours suivant la clôture de l'enquête publique.

Les prescriptions techniques imposées par le Préfet à travers l'Arrêté préfectoral qui découlera de l'instruction du présent dossier seront ensuite communiquées au CHSCT.

3.6. Lutte contre les nuisances animales

Un contrat de dératisation et de désinfection pour les insectes rampants comprenant six visites par an est passé avec la SARL CLEMOT, basée à CHOLET (49300).

Des lampes à ultraviolets sont également disposées dans la plupart des ateliers afin de détruire les insectes volants.

En cas de début d'infection par des insectes rampants, des actions spécifiques et localisées sont immédiatement mises en place.

3.7. Circulation des véhicules

◆ Circulation interne à l'usine

Les manipulations des palettes de produits finis et de consommables nécessitent l'utilisation de cinq chariots élévateurs et transpalettes électriques.

De par la conception même des bâtiments, il n'y a pas d'interférence entre les zones de circulation et les postes de travail fixes.

Ainsi, le risque d'accident dû à la circulation des véhicules de manutention est fortement limité.

Ces mesures de prévention sont complétées par la formation des caristes sensibilisés aux règles de sécurité à respecter lors des manœuvres.

◆ Circulation extérieure aux bâtiments

Des panneaux indicateurs informent les arrivants selon leur destination et les orientent vers le parking, les bureaux ou les sites de chargement et déchargement.

Des éclairages extérieurs sont mis en place près de toutes les zones de circulation des personnes et véhicules.