



HAL
open science

La mise en application d'un règlement de protection animale au regard de la structuration des abattoirs français

Félix Jourdan, François Hochereau

► **To cite this version:**

Félix Jourdan, François Hochereau. La mise en application d'un règlement de protection animale au regard de la structuration des abattoirs français. *Anthropology of Food*, 2019, S13, Non paginé. 10.4000/aof.9742 . hal-02619786

HAL Id: hal-02619786

<https://hal.inrae.fr/hal-02619786>

Submitted on 25 May 2020

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.



Distributed under a Creative Commons Attribution - NonCommercial - NoDerivatives 4.0 International License



La mise en application d'un règlement de protection animale au regard de la structuration des abattoirs français

The implementation of an animal welfare regulation with regard to French slaughterhouse structuring

Félix Jourdan and François Hochereau



Electronic version

URL: <http://journals.openedition.org/aof/9742>

ISSN: 1609-9168

Publisher:

Isabelle Téchoueyres, Matthieu Duboys de Labarre

Brought to you by INRA Institut National de la Recherche Agronomique



Electronic reference

Félix Jourdan and François Hochereau, « La mise en application d'un règlement de protection animale au regard de la structuration des abattoirs français », *Anthropology of food* [Online], S13 | 2019, Online since 03 April 2019, connection on 09 April 2019. URL : <http://journals.openedition.org/aof/9742>

This text was automatically generated on 9 April 2019.



Anthropologie of food est mis à disposition selon les termes de la licence Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale - Pas de Modification 4.0 International.

La mise en application d'un règlement de protection animale au regard de la structuration des abattoirs français

The implementation of an animal welfare regulation with regard to French slaughterhouse structuring

Félix Jourdan and François Hochereau

Introduction

- 1 En France, les premiers abattoirs sont créés au XIX^e siècle sur injonction des pouvoirs publics dans le but d'améliorer les conditions de circulation et d'hygiène (Buchheit 1993 : 10-14), de contrôler l'activité des bouchers (Abad 1998) et de préserver les populations du spectacle de l'abattage (Agulhon 1981)¹. Déjà, à cette période, l'administration exige que les abattoirs soient mis à l'écart des zones urbaines (Lee 2005 : 248) et soient conçus avant tout de manière rationnelle pour faciliter l'activité bouchère et la surveillance sanitaire. Tout au long du XIX^e siècle, l'État encourage la construction d'abattoirs municipaux dans chaque département dans le but d'éradiquer les « tueries particulières » disséminées çà et là et de les regrouper dans un même lieu pour en faciliter le contrôle. En parallèle de ce processus de rationalisation de l'abattage, le XIX^e siècle est aussi marqué par l'émergence d'une sensibilité des acteurs sociaux et publics à l'égard de la souffrance animale. La Société Protectrice des Animaux est créée en France au milieu des années 1840 pour « moraliser le comportement des hommes et améliorer le sort des animaux » (Pierre 2007 : 66). Quelques législations sont adoptées à l'instar de la loi Grammont en 1850 qui vise à punir les actes de cruauté infligés aux animaux. Mais il s'agit surtout, comme c'est le cas pour les abattoirs, d'éloigner de la population - bourgeoise en l'occurrence (Agulhon 1981 : 82) - le spectacle de la souffrance, de la mort et de l'effusion de sang. On ne peut donc, à cette époque, parler de règles de protection animale en abattoir : jusqu'au

milieu du XX^e siècle, la question est appréhendée à la marge au regard de l'état de santé des animaux et des risques de contamination pour la consommation humaine.

- 2 Au sortir de la Seconde Guerre Mondiale, les politiques de modernisation de l'agriculture s'inscrivent dans le prolongement du XIX^e siècle : il s'agit « d'accroître la productivité agricole en développant et en vulgarisant le progrès technique » et « en assurant le développement rationnel de la production »². Un « plan national d'équipement » des abattoirs prévoit alors l'augmentation et la concentration des abattages dans quelques sites municipaux de chaque département (Blezat Consulting 2011 : 4). Devant l'accroissement du nombre d'animaux tués dans des sites de plus en plus grands, des militants de la protection animale obtiennent en 1964 un décret rendant obligatoire l'étourdissement systématique des animaux avant la saignée (Burgat 1995 : 64). La modernisation des sites se poursuit et conduit les municipalités à progressivement en déléguer la gestion au secteur privé, jugé mieux à même d'en assurer l'« efficacité industrielle » (Muller 2008 : 59). À partir des années 1970, « la taille des outils augmente grâce à l'automatisation et la standardisation de la production » (Blezat Consulting 2011 : 4) et la concentration des abattages par de grands groupes privés s'intensifie, notamment pour répondre au développement de la grande distribution alimentaire (Sans & Fontguyon 2003 : 3). Historiquement fondée sur le savoir-faire traditionnel des bouchers, l'organisation du travail en abattoir se rationalise peu à peu ; les industriels cherchant à « obtenir le meilleur rendement possible de l'outillage mécanique et du travail humain » (Tesi 2008 : 112). Durant cette période, les conséquences de la rationalisation et de l'intensification de l'élevage provoquent de vives réactions au Royaume-Uni et poussent le gouvernement à diligenter une enquête dans les systèmes d'élevage. Le rapport Brambell qui en découle en 1965 suggère que les animaux de ferme bénéficient de cinq libertés fondamentales³ (Brambell 1965). Deux ans plus tard, le *Farm Animal Welfare Advisory Committee* est mis sur pied⁴. Il travaille à la définition du concept d'« *animal welfare* » sur la base du rapport Brambell et à sa prise en compte dans les législations britanniques et européennes (Fabre 1999 : 75). L'influence britannique s'étend également outre-Manche par la voie associative avec la constitution en 1980 d'un collectif européen d'associations de protection animale – l'*Eurogroup for animal welfare*⁵ – qui réalise un important travail de lobbying auprès du parlement à Bruxelles.
- 3 C'est ainsi que peu à peu, les législations en matière de protection animale évoluent au-delà des seules modalités de mise à mort des animaux⁶. Mais l'attention portée à la question dans les abattoirs français reste pendant longtemps secondaire, essentiellement parce que les professionnels se focalisent sur l'amélioration du rendement et de la marge de l'abattage puis sur la gestion des crises sanitaires qui interviennent de façon récurrente à partir des années 1990. Depuis le milieu des années 2000, la thématique du « bien-être animal » gagne en visibilité en France et touche l'ensemble des filières jusqu'aux abattoirs, sous la pression de la Communauté Européenne sur la politique agricole française (Bourdon 2003 : 224-227). La gestion des animaux dans les abattoirs français est alors particulièrement mise sur la sellette du fait du développement de nombreuses controverses publiques autour de l'abattage rituel, débouchant sur une intensification de la pression réglementaire sur les conditions de dérogation à l'étourdissement des animaux (Hochereau & Selmi 2015). Ces controverses précipitent en fait l'application du règlement européen 1099/2009 « sur la protection des animaux au moment de leur mise à mort »⁷, en vigueur dans les abattoirs depuis le premier janvier 2013. Depuis lors, les abattoirs doivent formaliser à travers des « modes opératoires

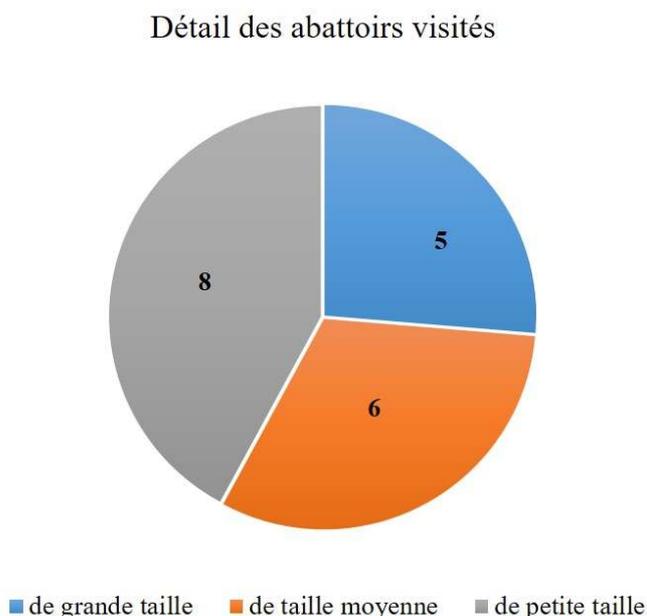
normalisés » (MON) un ensemble de mesures visant à garantir la protection des animaux tout au long de leur parcours. Il convient de s'arrêter un instant sur les termes utilisés. Le dernier règlement européen comprend à la fois les termes « protection » et « bien-être ». Le premier renvoie aux mesures concrètes mises en œuvre par l'homme pour protéger les animaux (Allmendinger 2008 : 27) ; le second à leur résultat, à savoir « l'état physique et mental d'un animal en relation avec les conditions dans lesquelles il vit et meurt »⁸. Cela dit, l'incongruité de la notion de « bien-être » en abattoir conduit certains auteurs à y préférer un terme plus adéquat comme, par exemple, l'expression « bien-mourir ». Quoi qu'il en soit, les façons de penser et d'appliquer la réglementation sur le respect des animaux varient selon que l'on adopte le point de vue de l'homme - en définissant a priori des mesures destinées à protéger les animaux - ou celui de l'animal - en définissant des mesures à partir de la réalité vécue par les animaux et de la façon dont ils perçoivent leur environnement (Veissier 2010 : 214). La définition légale du « bien-être animal » est donc à replacer dans la convergence de ces deux points de vue, mais aussi dans le contexte spécifique de l'abattage qui est très différent de celui de l'élevage.

- 4 Le contexte des abattoirs est en effet fondamental à expliciter pour comprendre les enjeux liés à la mise en œuvre du règlement. Les procédures de travail qui en émanent ne s'appliquent pas dans un environnement neutre mais au regard des structures existantes, héritées du processus d'industrialisation. Ainsi, si l'ensemble des abattoirs présente des caractéristiques communes au niveau de la conception des locaux, du matériel utilisé ou de l'organisation rationalisée du travail, des distinctions s'opèrent à mesure que le phénomène de concentration industrielle s'intensifie et se répercute sur la taille des établissements. On trouve d'un côté de petits abattoirs, en grande partie publics, qui assurent un service de prestation d'abattage à destination des acteurs locaux et de l'autre de grands abattoirs commerciaux privés intégrés à des groupes agroalimentaires qui travaillent à l'échelle nationale et internationale. Comment s'insère le règlement 1099/2009 de protection animale dans ce contexte ? Quels sont les effets de sa mise en application sur les abattoirs en fonction de leur taille et de leurs caractéristiques socioéconomiques ? Qu'est-ce qu'impliquent ces nouvelles règles de travail au regard des spécificités matérielles et organisationnelles de chaque type d'abattoir ? Dans un premier temps, nous discuterons des enjeux de mise aux normes des abattoirs en matière de protection animale en abordant plus précisément la question de la conception des locaux. Dans un second temps, nous montrerons en quoi la division du travail - qui tend à se renforcer avec le processus de concentration industrielle - pose question pour la mise en application des règles de protection animale.

Méthodologie

- 5 Les principaux cadres théoriques sur lesquels nous nous appuyons sont ceux de la sociologie des organisations et du travail (Pillon & Vatin, 2003 ; Dujarier et al. 2016) qui offrent des ressources pour étudier les caractéristiques des structures d'abattage (division du travail, segmentation des ateliers, hiérarchie, etc.) et les stratégies d'adaptation mises en œuvre par les acteurs lors de l'implantation d'une nouvelle norme de travail⁹ en milieu industriel¹⁰. Nous basons notre analyse sur une enquête de terrain réalisée entre mai et août 2014 dans des abattoirs français d'animaux de boucherie (centrée principalement sur l'espèce bovine) dans le cadre d'une convention de recherche ANSES/INRA (Hochereau & Jourdan, 2015).

Figure 1 : Nombre d'abattoirs visités selon leur taille

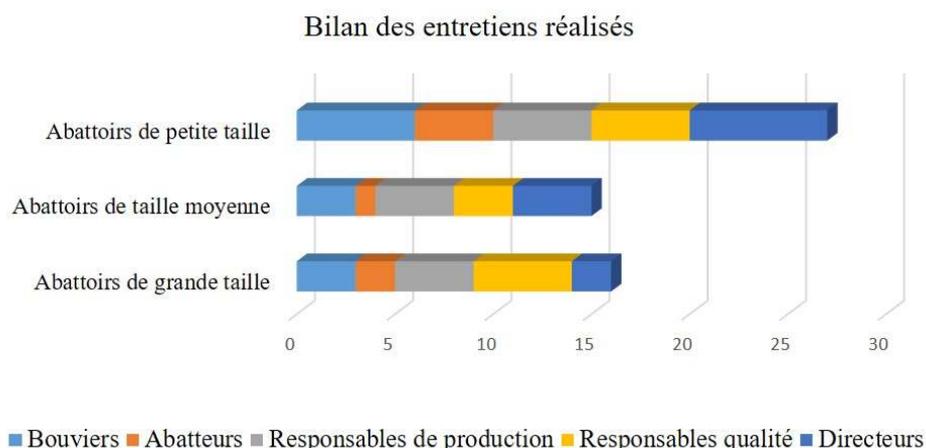


© Félix Jourdan, Inra

- 6 Parmi les 19 abattoirs qui ont accepté de participer à l'étude (Fig. 1), les petits sites (entre 2000 et 10 000 tec¹¹ produites/an) représentent un peu plus de 40% du total des établissements visités. Les sites de taille moyenne (de 10 000 à 20 000 tec/an) constituent près d'un tiers de l'échantillon et un peu plus d'un quart est composé de grands établissements (plus de 40 000 tec/an). Nous parlerons le plus souvent dans cet article de « petits » et « grands » abattoirs dans la mesure où les contrastes entre les deux catégories sont manifestes : les premiers sont des sites à faibles tonnages, majoritairement publics et ancrés dans l'économie locale d'un territoire donné ; les seconds sont des sites commerciaux de grande taille appartenant à des groupes privés qui gèrent l'ensemble des étapes de transformation. Cette typologie rejoint celle de la Commission d'enquête sur les conditions d'abattage des animaux de boucherie qui distingue « abattoirs publics locaux » (aussi nommés « de proximité ») et « abattoirs commerciaux et coopératifs » (Assemblée Nationale t1, 2016 : 32-34). Les abattoirs de taille moyenne occupent quant à eux une position intermédiaire. Leurs caractéristiques socioéconomiques les rapprochent des grands abattoirs (propriété d'un groupe privé, marchés nationaux et internationaux, etc.), mais leur volume de production est parfois proche de celui des plus grands abattoirs « de proximité ».
- 7 Pour accéder au terrain, nous avons rencontré dès le début de l'étude des représentants des fédérations d'abattoirs¹² qui ont transmis notre demande à leurs adhérents. En plus des quelques établissements qui ont répondu favorablement, nous avons contacté directement plus d'une trentaine de professionnels après avoir réalisé une cartographie des abattoirs existants sur le territoire. L'enquête de terrain s'est déroulée en deux temps : une phase d'observation du travail en bouverie¹³ et en zone d'abattage et une phase d'entretiens semi-directifs avec les acteurs (Fig. 2). En moyenne, nous avons pu enquêter dans chaque abattoir pendant deux jours. Cela nous a permis d'alterner les temps d'observation et d'entretien en fonction des horaires de travail et des contraintes

de chaque catégorie d'acteurs, dont les disponibilités variaient d'un poste et d'un abattoir à l'autre. Les entretiens duraient une heure chacun environ et avaient pour but de recueillir le point de vue des acteurs sur la mise en œuvre des règles de protection animale au regard de leur expérience professionnelle et des spécificités liées à leur poste de travail (bouvier, abatteur¹⁴, responsable de production, responsable qualité, etc.).

Figure 2 : Bilan des entretiens réalisés selon la taille des abattoirs et le type d'acteurs rencontrés



© Félix Jourdan, Inra

- 8 Si les petits abattoirs ont été particulièrement réactifs à l'enquête, plusieurs sites de moyenne et grande taille ont été moins enclins à nous recevoir. Le sujet étant éminemment controversé, il a fallu à chaque fois désamorcer un certain nombre de tensions et établir un climat de confiance avec nos interlocuteurs. Cela dit, une fois passées les portes des abattoirs, les professionnels ont dans l'ensemble été accueillants, acceptant de nous montrer leurs manières de travailler et de répondre à nos questions.

Les enjeux de la mise aux normes : vers un renforcement de la fragilité socioéconomique des petits abattoirs ?

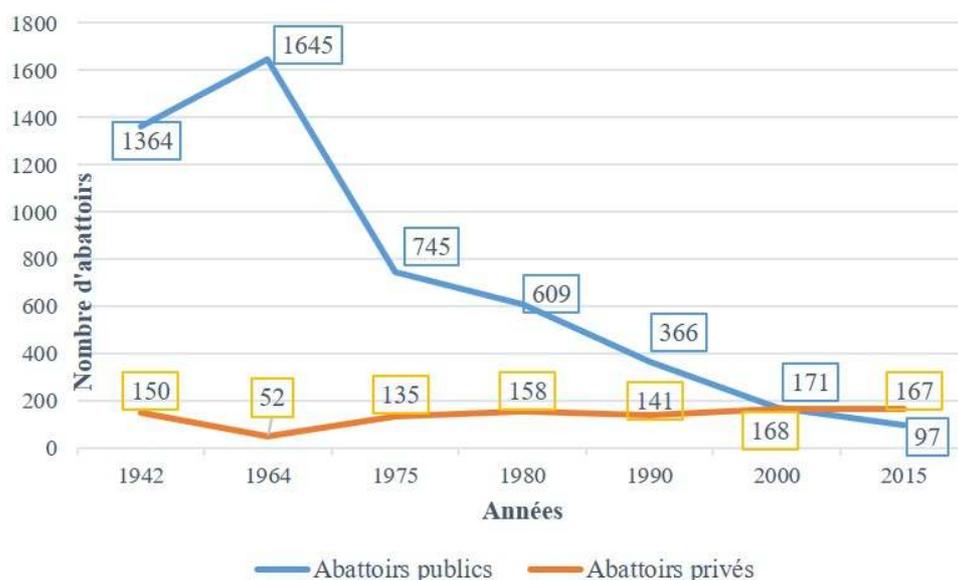
- 9 Depuis que la thématique du « bien-être animal » fait figure de priorité dans les agendas des institutions nationales et internationales et que la pression réglementaire s'intensifie, les abattoirs sont sommés d'opérer un certain nombre de transformations. Nous voudrions montrer dans cette première partie que la mise aux normes de protection animale pourrait peser lourd sur les plus petits sites et participer de la dynamique de concentration industrielle par les grands abattoirs privés.

Le règlement 1099/2009 va-t-il accentuer la dynamique de concentration des abattages ?

- 10 Pour saisir les enjeux de mise en conformité avec le règlement de protection animale 1099/2009, il est nécessaire de s'intéresser plus largement au rôle joué par les

réglementations antérieures - notamment en matière d'hygiène - dans le processus de rationalisation de l'abattage des animaux. La concentration des abattoirs et leur éloignement en dehors des zones d'habitat répondent initialement à une politique de santé publique destinée à préserver les populations des risques d'épidémie (Muller 2004). À partir des années 1960, les politiques de modernisation des abattoirs municipaux couplent l'exigence d'amélioration des conditions d'hygiène à l'augmentation des volumes de production¹⁵. Mais cet accroissement des normes sanitaires nécessite tout un panel de ressources (financières, organisationnelles, techniques, etc.) dont disposent plus particulièrement les groupes privés, auxquels la gestion des abattoirs va peu à peu être déléguée. Ce processus s'accélère avec le renforcement de l'exode rural et le développement des grandes surfaces qui favorisent une nouvelle concentration des abattoirs. Les crises économiques des années 1970 et la baisse de consommation de viande depuis la fin des années 1980 (Carlhian 2015) renforcent la fragilité économique des abattoirs municipaux au bénéfice des structures d'abattage privées qui intègrent l'ensemble de la chaîne de valeur, depuis l'abattage jusqu'à la transformation des produits qui en sont issus. Les crises sanitaires des années 1990, et tout particulièrement de la « vache folle », marquent un point d'orgue à cette pression sur les établissements d'abattage avec l'instauration d'un vaste système de traçabilité de l'entrée des animaux à l'abattoir à la commercialisation des produits carnés ; système qui génère « des surcoûts ou des moins-values » pour l'ensemble des filières animales (Sans & Fontguyon 2003 : 5). On constate ainsi la forte diminution des abattoirs municipaux tout au long de la seconde moitié du XX^e siècle (Fig. 3)¹⁶ au profit des structures privées dont le nombre reste constant, mais qui captent une part croissante des abattages. De fait, alors que les abattoirs publics produisaient dans les années 1980 plus de 62% du tonnage abattu, ils n'en représentent plus que 8,8% en 2009 (Ravaux 2011).

Figure 3 : Evolution du nombre d'abattoirs publics et privés en France entre 1942 et 2015



© Félix Jourdan, Inra

- 11 Les crises sanitaires débouchent en fait sur un changement majeur dans l'organisation du contrôle sanitaire des abattoirs. Jusqu'alors il reposait sur un système de règles à respecter très précises en termes d'hygiène, de suivi sanitaire et même de gestion technico-organisationnelle de l'abattoir (sur la manière de gérer les flux d'animaux ou sur l'installation de certains équipements). Les services d'inspection vétérinaires de l'État intervenaient alors autant comme contrôleurs que comme conseillers pour accompagner l'évolution jugée nécessaire des abattoirs. Avec les deux crises de l'encéphalopathie spongiforme bovine (ESB), il n'est plus question de réagir après-coup, mais d'anticiper la survenue de nouvelles maladies et, surtout, de détecter le plus rapidement possible l'origine d'un problème pour mieux le gérer. Pour ce faire, les abattoirs ont obligation de mettre en œuvre une traçabilité de plus en plus exhaustive des produits et des opérations d'abattage sous la forme d'un plan de maîtrise sanitaire (PMS) sur la base de la méthode « HACCP »¹⁷. Face à la démultiplication des contrôles à réaliser, les services d'inspection vétérinaire ne peuvent plus faire face. Cela conduit l'État à opter pour une régulation autant marchande que publique du suivi sanitaire des produits d'abattage où chaque professionnel a la responsabilité d'organiser ses propres contrôles sanitaires, désormais validés a posteriori par les services d'inspection (Muller 2008 : 69-71).
- 12 Ce système de traçabilité repose donc sur la méthode anglo-saxonne « HACCP » qui vise à identifier, évaluer et neutraliser les risques sanitaires tout au long du processus d'abattage. Cette méthode est censée pousser les établissements à augmenter en permanence leurs niveaux de performance¹⁸, mais sa mise en œuvre nécessite des compétences et des moyens conséquents pour monter de véritables « services qualité » (Merle 2005 : 68-72). Par conséquent, seuls les abattoirs les mieux dotés et les mieux organisés parviennent à faire face à ces nouvelles exigences normatives. Ce processus est encouragé par les services de l'État (DGAL¹⁹) qui réalisent des audits dans les abattoirs, relèvent les non-conformités et prescrivent des mesures correctives. Les abattoirs étaient ainsi classés en IV catégories²⁰ selon leur degré de conformité à la réglementation (Riera & al. 2007 : 19). Les sites classés IV ont eu l'obligation de passer en classe III sous peine de devoir fermer. En même temps, du fait de l'exigence d'amélioration continue, le niveau des classes est sans cesse relevé, obligeant tous les abattoirs à investir encore et toujours plus.
- 13 « Le classement sanitaire des outils multi-espèces en fonction de la taille fait ressortir le fait qu'une part importante des outils de moins de 1 000 t, mais aussi de moins de 10 000 t, sont classés III (un tiers environ). Ce classement reflète des établissements qui ne remplissent pas toutes les normes sanitaires, et peuvent, à terme, remettre en cause leur existence. Il peut d'autant plus poser problème que le passage au niveau II demande souvent des investissements importants que beaucoup de petits abattoirs multi-espèces ne sont pas en mesure de supporter (situation financière parfois critique, volumes insuffisants pour amortir les coûts). » (Blezat Consulting, 2011 : 32).
- 14 Le règlement 1099/2009 sur la protection animale suit en fait la même logique que celui sur la traçabilité sanitaire, puisque l'abattoir doit intégrer à son PMS des « modes opératoires normalisés » en matière de protection animale. Il s'agit, comme pour l'hygiène, d'anticiper, d'évaluer et de neutraliser les risques de souffrance à chaque étape du parcours de l'animal en visant à améliorer en permanence les pratiques et l'environnement de travail. À terme, le règlement de protection animale est alors susceptible de produire les mêmes effets que les normes sanitaires : seuls les abattoirs disposant des ressources pour se mettre à niveau se maintiendront. L'accroissement

permanent des règles (qu'elles concernent l'hygiène, l'environnement ou la protection animale) impose alors un processus de sélection sans fin, conduisant à éliminer toujours plus de petits abattoirs au bénéfice des gros. Pour illustrer ce phénomène, nous proposons d'étudier dans un second point la question de la mise aux normes de protection animale du point de vue de la conception des locaux des abattoirs, et plus particulièrement de leurs bouveries.

La fonctionnalité des espaces de travail en question : le cas de la bouverie

- 15 En annexe du règlement 1099/2009 se trouve un ensemble de prérequis que les abattoirs doivent satisfaire du point de vue de leurs locaux et de leurs équipements. On peut ainsi lire : « les installations d'hébergement [des animaux en bouverie] sont conçues et construites de manière à réduire autant que possible les risques de blessures pour les animaux et la survenue de bruits soudains », « les parcs, les couloirs et les pistes sont conçus et construits de manière à permettre que les animaux se déplacent librement dans la direction voulue en faisant appel à leurs caractéristiques comportementales et sans dévier », ou encore « les sols sont construits et entretenus de manière à réduire au minimum le risque de glissade, de chute ou de blessure aux pieds des animaux »²¹. Or, nous avons pu constater sur le terrain de profondes disparités entre petits et grands établissements.

La situation dans les petits abattoirs

- 16 Si le programme de modernisation des abattoirs dans les années 1960-1970 entendait s'appuyer sur une méthode scientifique et rationnelle, il a finalement donné lieu à des structures d'abattage comportant maints dysfonctionnements, au point que certains professionnels estiment que leurs établissements ont été conçus « en dépit du bon sens » (Assemblée Nationale t2, 2016 : 101). Ainsi, les sites de petite taille construits entre les années 1960 et 1980 et qui ont été peu rénovés cumulent les handicaps.

« Aujourd'hui nos murs ne sont pas adaptés, donc on est en train justement de faire une étude actuellement sur la réception des animaux et puis la transformation des pièges, des amenées, parce que... notre couloir d'amenée n'est pas fait pour aujourd'hui. (...) Il est déjà trop large, donc les animaux peuvent se retourner et faire demi-tour. Ça, c'est le premier élément. Ensuite arrivé vers le piège on a des zigzags qui sont au niveau de l'amenée, on a deux- trois zigzags qui font que là on a des virages et l'animal il a du mal (...). Ensuite juste avant le piège on a une montée beaucoup trop importante, avant de rentrer dans le piège, donc voilà. Et c'est tous les jours, au quotidien. » (Directeur, petit abattoir)

- 17 Dès l'étape du déchargement, certains quais sont inadaptés et peuvent entraîner des glissades d'animaux : soit parce que la rampe de déchargement est trop inclinée, soit parce que le sol est usé, soit parce qu'on trouve à terre des obstacles qui bloquent l'avancée des animaux (des bouches d'évacuation par exemple). Ainsi, lors du déchargement, il arrive que certains animaux s'arrêtent au niveau de la rampe ou de la plateforme de déchargement, provoquant des embouteillages et des tensions avec les hommes et entre les animaux. Une fois déchargés et identifiés, les animaux sont triés puis logés en bouverie en fonction de l'agencement des locaux et de la place dont les opérateurs disposent. Sur l'ensemble des abattoirs de petite taille visités, plus de la moitié d'entre eux dispose de logettes individuelles conçues en fonction de l'espace disponible et non d'une analyse raisonnée des flux d'animaux. Bien souvent, les animaux entrent dans

les logettes en marche avant, mais en ressortent en marche arrière, ce qui ne peut que provoquer chez eux un stress aigu ; sachant en outre que le lieu et surtout le bruit de la chaîne d'abattage leur sont totalement inconnus. Le bouvier doit alors développer des trésors d'habileté pour réussir à faire sortir les animaux des logettes en minimisant le stress et les risques d'accident, les guidant jusqu'au hall d'abattage sans protection et dans des espaces de circulation pas toujours fonctionnels.

« Ce sont des trucs qui ont été faits il y a quarante ans. Maintenant on ne ferait plus ça. Mais on a des trucs comme ça, on fait avec. La dernière réfection de l'abattoir c'est 97, je parle en gros, réfection des chaînes et compagnie, donc les stabus²² devaient être modifiées aussi et puis ça a coïncé au niveau du budget, donc les stabus sont restées comme ça. » (Directeur, petit abattoir).

- 18 La conception des espaces de circulation peut ainsi fortement compliquer la manipulation des animaux. De nombreux « couloirs d'amenée » que les animaux empruntent pour aller de la bouverie à l'espace de mise à mort sont mal conçus (angles droits, obstacles visuels, couloirs trop larges ou trop étroits, etc.) et provoquent le ralentissement ou l'arrêt complet des animaux. Pour les opérateurs, la « pile »²³ s'avère alors d'utilité précieuse pour faire avancer les animaux immobilisés sans risquer d'accident. Nombre de nos interlocuteurs se sont ainsi élevés contre la restriction de son utilisation par le nouveau règlement 1099/2009²⁴ car il n'existe pas, selon eux, de solutions alternatives compte tenu du manque de fonctionnalité de leurs locaux.

« On va vous dire : "Ah, il ne faut pas utiliser l'aiguillon électrique". D'accord, ne pas utiliser l'aiguillon électrique. OK, on n'utilise pas l'aiguillon électrique. "Il ne faut pas frapper les animaux". Ne pas frapper les animaux. Mais comment fait-on quand l'animal est bloqué à un endroit ? Voilà, il ne veut plus avancer. Quelle est la technique ? Qu'on m'explique. Je suis bête et discipliné, on va m'expliquer. On va me dire, je ne sais pas : "Il faut lui mettre une tape sur la cuisse", voyez... On est arrivé à tellement de... c'est quasiment contre-productif quoi. Et après (...) il va y avoir d'un côté une productivité à faire avancer, à faire suivre, et le gars de l'autre côté, il va avoir plein de contraintes. Et puis comme je le dis, si c'est mal construit, si c'est mal conçu, tout le monde en pâtit quoi. » (Directeur, abattoir de taille moyenne)

- 19 Dans ce contexte, les opérateurs s'adaptent bon gré mal gré à l'état des structures, parfois au moyen d'améliorations de fortune. Par exemple, quand l'abattoir possède une seule chaîne d'abattage pour les gros bovins et les veaux, le couloir d'amenée de la bouverie au hall d'abattage est conçu aux dimensions des animaux les plus imposants. Bénéficiant d'un espace plus large, les veaux ont tendance à faire demi-tour et à repartir en direction de la bouverie. Pour les en empêcher, un responsable d'abattoir nous expliquait réduire la taille des couloirs avec des tuyaux de chantier. Nous avons aussi observé le cas inverse : la largeur des couloirs prévue lors de la construction de la bouverie ne correspond plus au gabarit actuel de certains bovins de concours qui, du fait du progrès génétique, sont trop gros pour y entrer. La valorisation de races locales pose également problème aux petits abattoirs lorsque les cornes des bovins sont trop grandes pour passer dans les couloirs de circulation. Dans ce type de situation, certains abattoirs ont aménagé une entrée alternative depuis l'extérieur de la bouverie vers l'entrée du box pour éviter de passer par les couloirs de circulation ; d'autres étourdissent les animaux en bouverie puis les tractent jusqu'au point de saignée dans des conditions souvent problématiques tant pour la sécurité des opérateurs que pour le bien-être des animaux.

La situation dans les grands abattoirs

- 20 De leur côté, les sites privés de grande taille²⁵ appartenant à des groupes ont tous rénové leurs structures, lesquelles posent bien moins de difficultés que celles des petits abattoirs. Un des bouviers rencontrés nous expliquait même travailler avec un outil « *sensationnel* ». Dès la réception des animaux, la conception des locaux pose moins de difficultés. Les quais sont généralement adaptés aux différents types de véhicules de transport et les déchargements se font, dans l'ensemble, de manière plus fluide. Les bouvieries sont également plus fonctionnelles : les sols sont rainurés et n'entraînent pas de glissades, les animaux sortent des logettes en marche avant, les couloirs d'amenée sont conçus de façon à faciliter la circulation des animaux et à préserver la sécurité des hommes, etc. Dans l'ensemble, pour éviter que des structures peu fonctionnelles entraînent de mauvaises manipulations, les bouvieries les plus modernes limitent au maximum les contacts entre les hommes et les animaux. On trouve très souvent des barrières de sécurité qui protègent en permanence les hommes lors des manipulations (ce qui n'est pas souvent le cas dans les petits abattoirs) et les couloirs de circulation ont été conçus de manière à ce que l'animal se déplace tout seul. L'opérateur actionne des leviers pour l'ouverture et la fermeture des portes et l'animal se rend presque automatiquement depuis la bouvierie jusqu'au hall d'abattage. Par conséquent, les opérateurs semblent moins recourir à la pile, bien qu'elle reste toutefois utilisée lorsque les animaux bloquent à certains endroits de leur parcours.
- 21 Nous avons pu mettre en évidence dans cette première partie le mécanisme par lequel le règlement de protection animale pourrait participer du creusement des disparités entre grands et petits abattoirs, compte tenu notamment des défauts de conception que ces derniers charrient. Pour autant, ces sites « de proximité » possèdent aussi des ressources qui leur sont propres et qui pourraient leur conférer un « avantage comparatif » sur les plus grands sites.

Les règles de protection animale à l'épreuve de l'organisation du travail

- 22 Cette seconde partie vise à étudier la mise en œuvre du règlement 1099/2009 au regard de l'organisation du travail en abattoir. Alors que le règlement invite les professionnels à la rédaction de guides de bonnes pratiques qui formalisent les rôles de chacun pour la bonne gestion de la protection animale, nous voudrions montrer que cet ordonnancement théorique est en fait mis à mal par la forte segmentation et spécialisation des tâches qui caractérise les abattoirs.

Le prescrit face au réel

- 23 D'une manière générale, l'abattoir apparaît comme un espace fragmenté entre plusieurs sous-secteurs. Une première séparation est visible entre la production (bouvierie, chaîne d'abattage, triperie, etc.) et le reste de l'abattoir (bureaux de l'administration, de la direction, etc.). Au sein de la production, une forte disparité caractérise la zone blanche (chaîne des animaux morts) de la zone bleue (bouvierie et espace de circulation des animaux vivants). En effet, bien qu'accollée au hall d'abattage, la bouvierie possède son

propre rythme et environnement de travail. D'abord, les bouviers commencent leur activité deux heures avant tout le monde (à 4h du matin au lieu de 6h) pour gérer les arrivées précoces ou tardives (la veille) des animaux et planifier les abattages. S'ils subissent des contraintes de flux - notamment face à des animaux vivants dont les réactions peuvent être aléatoires - les bouviers ne sont pas soumis au travail à la chaîne, ce qui les distingue fortement des autres opérateurs. Mais là encore, les différences varient entre grands et petits abattoirs.

Une division du travail qui augmente avec la taille des sites

- 24 Filiale d'un grand groupe de distribution, l'un des plus importants établissements que nous avons visités produit chaque année près de 200 000 tonnes de carcasses (bovins, veaux, porcs) pour le seul secteur de l'abattage. Le site illustre le processus de concentration des abattages qui ne cesse de s'intensifier depuis les années 1970-1980. L'abattoir est situé au cœur d'un immense complexe regroupant l'ensemble des étapes du processus de production depuis l'abattage jusqu'à la transformation en produits élaborés (plats cuisinés, steaks hachés, etc.). Le site dans son ensemble emploie plus de 2 000 salariés répartis par secteurs composés de différents responsables et équipes. Pour le secteur abattage, on trouve notamment un responsable de production en charge des activités sur chaîne et en bouverie ainsi qu'un service qualité relativement étoffé, composé d'un responsable et d'une équipe de techniciens. Au niveau des opérateurs, plusieurs équipes de bouviers couvrent l'ensemble des heures d'ouverture : on compte deux à trois équipes de trois à cinq bouviers (une pour le matin, une pour l'après-midi, une pour la nuit). Le nombre élevé d'animaux à gérer conduit généralement à une forte spécialisation des activités : les bouviers sont répartis en plusieurs équipes où chaque opérateur ne s'occupe que de quelques tâches restreintes. Même la mise à mort y est divisée en plusieurs opérations : un opérateur conduit l'animal de la bouverie vers le hall d'abattage, un second s'occupe de le faire entrer dans le box d'étourdissement, un troisième (ou parfois le même) se charge de l'étourdissement, un quatrième réceptionne l'animal étourdi et accroche sa patte à une élingue et enfin un cinquième, une fois l'animal suspendu au convoyeur aérien, s'occupe de la saignée.
- 25 Si l'on considère maintenant l'abattoir municipal d'une petite commune que nous avons visité, celui-ci produit environ 2 000 tonnes de carcasses à l'année, soit cent fois moins que le plus gros abattoir précédemment cité. Au niveau de son organisation du travail, on y trouve un directeur, un responsable de production, un responsable qualité, des opérateurs sur chaîne et un à deux opérateurs en bouverie. Dans les petits abattoirs, les employés sont polyvalents : le responsable de production occupe régulièrement un poste sur chaîne pour combler l'absence d'un opérateur, le/la responsable qualité peut être amené(e) à réaliser des tâches administratives ou de ressources humaines et le bouvier occupe une diversité de poste. Ce dernier gère les déchargements, l'identification, le tri et la mise en logement, le nettoyage des locaux, la conduite vers le hall d'abattage et parfois même l'étourdissement. Le rythme est souvent soutenu, mais, à la différence des grands abattoirs, le bouvier dispose d'une plus large autonomie pour organiser son travail. La segmentation entre les différents espaces de travail apparaît de fait moins marquée ; les opérateurs sont plus régulièrement et plus facilement en contact direct entre eux (bouviers et opérateurs sur chaîne par exemple) et avec les différents responsables (qualité et de production). Toutefois, petits et grands abattoirs partagent une division verticale du travail particulièrement visible. La démarcation entre ceux qui sont sur la

chaîne d'abattage et ceux qui en sont détachés est manifeste, au point qu'un ancien opérateur devenu responsable de production nous confiait souffrir d'une certaine distance avec ses collègues depuis sa montée en grade. En progressant dans la hiérarchie, l'opérateur devient contremaître et passe « de l'autre côté », du côté des prescripteurs et des contrôleurs, ce qui peut expliquer son sentiment de mise à l'écart des opérateurs. Cette distanciation se retrouve plus particulièrement chez les responsables qualité qui incarnent aux yeux de tous un univers de contrôle souvent pesant, d'autant qu'ils n'ont que très rarement une expérience de terrain qui les rendrait plus légitimes aux yeux des opérateurs. Or, si la distance est trop forte avec les opérateurs, ces responsables trouveront des difficultés dans l'application du plan d'assurance qualité imposé à l'entreprise, du fait de leur difficulté à faire passer le message d'une « amélioration continue » des procédures.

Coordination verticale versus coopération horizontale

- 26 Le règlement européen 1099/2009 sur la protection des animaux impose que chaque établissement nomme un responsable de la protection animale (RPA)²⁶ qui est bien souvent le responsable qualité lui-même. Il doit alors coordonner et superviser la contribution de différents acteurs aux bonnes pratiques de protection animale : celle du service qualité qui élabore les procédures de travail et les grilles de contrôle, celle de(s) responsable(s) de production qui se charge(nt) de leur mise en œuvre opérationnelle en coordonnant le travail des opérateurs de chaîne avec ceux de la bouverie. Mais les multiples aléas auxquels les abattoirs font quotidiennement face révèlent la distance entre travail prescrit et travail réel et montrent que « le travail n'est pas totalement réglé mais s'accompagne d'ajustements, voire d'infractions sans lesquelles la production ne sortirait pas » (Terssac 2016 : 197-198). La compétence des opérateurs se construit alors dans les interstices de l'organisation rationnelle avec un investissement subjectif même dans les activités apparemment les plus réglées (Clot 2008). C'est pourquoi nous avons cherché à porter une attention particulière aux événements induits par le fonctionnement (et les dysfonctionnements) des systèmes de conduite des animaux à l'abattoir. Nous proposons de revenir sur deux exemples pour illustrer cette tension entre travail prescrit et travail réel.
- 27 Pour le premier cas, nous nous situons à l'étape du déchargement et prenons l'exemple de l'arrivée à l'abattoir d'un animal présentant une anomalie majeure (animal mourant, paralysé, incapable de se déplacer, etc.). Lorsque l'animal est réceptionné pendant les heures d'abattage, le RPA, en lien avec les opérateurs, contacte les services vétérinaires qui décident de la mesure à mettre en œuvre. Soit ils font euthanasier l'animal, ce qui signifie que la carcasse part à l'équarrissage (l'animal est donc « perdu »), soit ils le font abattre sur place et sa carcasse est redirigée sur la chaîne (l'animal est alors conservé). Dans ce cas, les conséquences de la décision reposent entièrement sur le vétérinaire. Mais dans plusieurs abattoirs visités, la réception des animaux a lieu à des horaires où les services d'inspection ne sont pas forcément présents (tôt le matin, en fin de journée ou la nuit). C'est alors au RPA de décider d'euthanasier ou non l'animal en supportant les conséquences qui en découlent : s'il choisit l'euthanasie, il peut se mettre en porte-à-faux vis-à-vis de ses fournisseurs. D'abord parce qu'il n'a pas, à leurs yeux, la légitimité pour prendre une telle décision, ensuite parce qu'il agit sans avoir la garantie d'être soutenu par les services vétérinaires et avec le risque de devoir rembourser le propriétaire de l'animal le cas échéant. Mais d'un autre côté, si le RPA choisit d'attendre l'arrivée des

services vétérinaires alors que l'animal était effectivement en souffrance, il s'expose à leur sanction. La situation peut devenir encore plus problématique si les deux décisionnaires (vétérinaire et RPA) ne sont pas sur place au moment de la réception de l'animal. C'est alors à l'opérateur, à savoir le bouvier, de gérer la situation en ayant encore moins de légitimité que le RPA pour prendre la décision. À travers cette question de la mise à mort d'urgence, le règlement 1099/2009 bouleverse la répartition des rôles et des responsabilités, imposant à l'abattoir de repenser sa manière de gérer et de coordonner ces cas particuliers.

- 28 Pour le second cas, nous nous situons après l'étape du déchargement des animaux, une fois ces derniers logés en bouverie. Nous prenons l'exemple d'un bovin qui se blesse en logette ou dans un couloir d'amenée. Si l'animal présente des signes de souffrance, le RPA est responsable de sa bonne gestion. Mais pour que la situation soit maîtrisée, il faut la coopération de tous les acteurs concernés. Commençons par la détection même de la souffrance : ses signes sont souvent difficiles à voir et nécessitent une certaine empathie avec les animaux que seuls les bouviers en général possèdent du fait de leur habitude à les manipuler et à les observer. Mais outre cette compétence animalière, l'opérateur en question doit disposer du statut approprié pour prendre une décision. C'est pourquoi certains abattoirs de petite taille ont confié à leur bouvier la fonction de RPA. Cela reste toutefois un cas spécifique aux petits abattoirs. Il paraît en effet impensable dans les plus grands établissements de faire porter une telle responsabilité à un simple opérateur de terrain. Cela suppose alors une collaboration étroite entre le bouvier et le coordinateur hiérarchique en charge de la fonction de RPA. Mais que ce soit pour abattre l'animal sur place ou pour le transporter jusqu'à la chaîne d'abattage, l'application de la décision pour traiter l'incident pose un autre problème. Il faut en effet coordonner l'action entre des bouviers et des abatteurs qui, du fait de la parcellisation des tâches, ne sont pas habitués à travailler ensemble, et ceci dans un temps restreint puisque la réglementation 1099/2009 impose d'abattre l'animal dans les 10 minutes pour ne pas le laisser souffrir trop longtemps (Interbev 2013 : 94). Cela a conduit certains grands abattoirs à investir dans des dispositifs techniques permettant de gérer automatiquement le transport des animaux d'un bout à l'autre de la bouverie, mais cela n'est pas sans poser la question du maintien des compétences animalières. Il ne serait en effet plus nécessaire de gérer « humainement » les animaux puisqu'ils le seraient désormais par la technique, ce qui renforce l'émiettement du travail et nous replonge quelques 60 ans en arrière en matière d'organisation (Friedmann 1956).

Des compétences animalières

- 29 Nous l'avons évoqué, le poste de RPA se décline à travers trois registres de compétences : la rédaction des procédures et la tenue d'un dispositif de traçabilité, la supervision de la diffusion de modes opératoires normalisés (MON) de protection animale et la coordination des activités en conséquence sur le terrain. Le respect effectif de la réglementation 1099/2009 suppose cependant de comprendre le point de vue des animaux pour évaluer leur état de souffrance. En effet, le règlement s'inscrit dans la nouvelle approche du bien-être animal qui vise à substituer la logique de moyens qui prévalait jusqu'alors - en adaptant les systèmes d'abattage pour empêcher tout risque de mal-être - par une nouvelle logique des fins où ce n'est plus l'architecture sociotechnique de l'abattoir qui prévaut, mais le point de vue de l'animal sur ce qu'il nous dit de sa

souffrance comme de son bien-être²⁷. Il s'agit donc avant tout de pouvoir connaître et comprendre les animaux, ce qui valorise les « savoirs sensibles » des bouviers.

Le bouvier : un acteur central de la gestion des animaux à l'abattoir

- 30 Dans de nombreux abattoirs de petite et moyenne taille, le poste de bouvier est considéré par les acteurs comme particulièrement déterminant eu égard à la multitude de tâches qu'il assume. Le bouvier doit en effet gérer l'arrivée des camions d'« apporteurs » (dont le manque de ponctualité a été souvent souligné par les bouviers rencontrés), s'assurer que les déchargements se déroulent dans de bonnes conditions (un animal stressé pouvant devenir dangereux ou détériorer la qualité de la viande), repérer les éventuelles anomalies (animal blessé, fatigué, affaibli, vache en gestation, etc.), procéder à l'identification (individuelle pour les bovins, par lot pour les ovins), au tri et à la mise en logement (en logettes individuelles ou en parcs collectifs selon les cas de figure) et assurer la conduite des animaux vers le hall d'abattage. Le bouvier est donc amené à s'occuper de traçabilité, de santé et de protection animale en même temps qu'il est garant des flux d'animaux (depuis l'extérieur vers la bouverie, depuis la bouverie vers la zone d'abattage). Il est de fait à l'interface entre les fournisseurs, les services vétérinaires, les responsables qualité/de production et les opérateurs sur chaîne. C'est la raison pour laquelle il est considéré par bon nombre de directeurs rencontrés comme un acteur essentiel de l'abattoir.

« On a aussi un poste très, très important maintenant, c'est la bouverie, c'est [nom du bouvier] que tu rencontreras demain qui, lui, [s'occupe de] toutes les bêtes qui sont bien rentrées, qui sont bien identifiées, qui sont bien répertoriées, qui sont bien stabulées on va dire. Après on est bon... derrière ça roule parce que c'est bien rentré, parce que toutes les conditions sont bien remplies dès le départ. » (Directeur, petit abattoir)

« Le bouvier, c'est lui qui réceptionne les animaux, qui doit être capable de détecter quand il voit les animaux, au premier coup d'œil : "tiens, celui-ci, il est mal en pattes, on va le mettre de côté". C'est important. (...) Il va faire le pré-tri, après les vétérinaires vont venir voir. (...) En général, j'aime bien les gars qui ont un profil agricole au départ, justement pour ça. Pour la manipulation des animaux, il connaît un peu le truc, ça aide quoi. Ça aide beaucoup. » (Directeur, abattoir de taille moyenne)

- 31 Les acteurs s'accordent ainsi sur le fait « qu'on ne met pas n'importe qui »²⁸ en bouverie compte tenu des qualités et compétences que le poste requiert. Si la gestion de la bouverie occupe une place importante dans tous les abattoirs, petits ou grands, c'est dans les abattoirs « de proximité » que le bouvier assure un véritable ordonnancement des flux d'animaux du contact avec les fournisseurs jusqu'à la définition des plans d'abattage, alors que ces différentes responsabilités sont distribuées entre les services achat, qualité et production dans les grands établissements. Comme nous l'avons vu, la polyvalence est de règle dans ces petits abattoirs où le bouvier est responsable de l'ensemble du parcours de vie de l'animal, de sa sortie de l'élevage jusqu'à sa mort. De par la proximité constante qu'il entretient avec les animaux, mais aussi par la connaissance globale qu'il peut avoir des contraintes de l'abattoir, il est le plus à même d'anticiper et de gérer tous types d'incidents potentiels par l'observation fine du comportement des animaux.

« Quand je vois un box de cinq vaches, je sais laquelle va être la plus dangereuse des cinq, à l'œil, à l'attitude qu'elle a je vais vite savoir à quelle vache il faut que je fasse attention ou pas, et ça quelqu'un qui a l'habitude il le maîtrise. Une vache qui a la tête levée, qui a l'œil pas franc, il faut toujours faire attention ! Ça se sent, j'aurais du mal à l'expliquer, mais je le vois de suite quand je vois un box de vaches, je sais si elles sont gentilles ou pas, si elles sont

méchantes ou craintives, on le voit vite à l'œil et à l'attitude de l'animal, même sans bouger, juste son regard. » (Bouvier, petit abattoir)

- 32 Finalement, si ces petits abattoirs rencontrent des difficultés à se mettre aux normes, particulièrement en raison de l'état de leurs structures et de leur fragilité socioéconomique, la moindre rationalisation des activités leur permet de bénéficier en bouverie d'un savoir-faire indispensable au déroulement des activités en général, et à la mise en œuvre des règles de protection animale en particulier.

Vers une mise à distance des animaux ?

- 33 Alors que la proximité physique entre travailleurs et animaux est constante dans les petites structures, elle est plus distante dans les grands abattoirs où la refonte de leur bouverie consiste le plus souvent à séparer la circulation des hommes de celle des animaux de façon à maximiser la fluidité de la production. Les nouvelles architectures d'abattoir cherchent de fait à substituer toute interaction physique avec les animaux par des dispositifs techniques, que ce soit en bouverie ou sur la chaîne. Cela permet que les animaux ou les carcasses se dirigent automatiquement d'un endroit à l'autre sans rencontrer le moindre obstacle²⁹. Mais si cette démarche permet de sécuriser les environnements de travail et de réduire la pénibilité pour les opérateurs, elle peut conduire à l'affaiblissement progressif des savoir-faire, tout particulièrement dans les interactions avec les animaux. Or, la prévention des incidents nécessite une connaissance du comportement animal qui ne s'acquiert que par l'expérience du contact avec eux. Ceci s'avère d'autant plus crucial que les nouvelles exigences réglementaires impliquent de connaître toujours mieux les animaux afin d'en comprendre le « point de vue ».
- 34 Quand une bouverie ne requiert plus aucun contact entre les hommes et les animaux, elle rend désuètes les compétences des bouviers. En cas de panne ou de défaillance technique, la situation est susceptible de devenir ingérable tant pour les bouviers qui ne sauront plus gérer les animaux que pour les responsables qui ne sauront plus quel type de management mettre en œuvre. De plus, à la différence de la zone d'abattage où le rapport homme-animal se résume à une action bien précise et fait l'affaire de quelques secondes (entrée dans le box, étourdissement, accrochage, saignée), la bouverie est le seul espace de l'abattoir où les travailleurs peuvent conserver une certaine relation avec les animaux. Par conséquent, plus les tâches sont segmentées et déléguées à la technique, plus les liens entre eux se distendent et se transforment en de simples procédures, appauvrissant le savoir-faire et expulsant la part d'affect de la relation homme-animal (Porcher, 2014).
- 35 Si la mise à distance des animaux est une des conséquences de la rationalisation des activités, elle est renforcée par la crainte qu'ont les professionnels d'être sanctionnés en cas de mauvaise pratique, que ce soit par la voie administrative (contrôle vétérinaire), médiatique (diffusion d'une vidéo filmée en caméra cachée sur les réseaux sociaux) ou commerciale (litige avec un fournisseur à propos de l'état d'un animal). La protection des animaux comme des hommes passe alors par la suppression de la proximité homme-animal jugée néfaste au fonctionnement harmonieux de l'abattoir. Mais cela conduit à une perte de sens pour les opérateurs comme pour les animaux qui sont de plus en plus étrangers l'un à l'autre dans des espaces de travail dont ils sont pourtant les co-acteurs.

Conclusion

- 36 Situés à la charnière entre le monde de l'élevage et celui de l'alimentation, les abattoirs font l'objet d'une pression réglementaire sans égale pour veiller à la sécurité sanitaire des viandes produites. Le règlement de protection animale n°1099/2009 vient ainsi s'ajouter à l'arsenal législatif qui cadre l'activité des abattoirs. De la même manière que les normes d'hygiène, la mise en conformité avec les règles de protection animale pourrait poursuivre la dynamique de fermeture des établissements les plus fragiles et de récupération des tonnages par les grands abattoirs privés. Or, plus la concentration industrielle s'intensifie, plus les distances et les temps de transport s'allongent et plus les animaux risquent d'être exposés à des situations de souffrance ou d'inconfort³⁰.
- 37 Si les grands abattoirs sont globalement en conformité avec les règles de protection animale, ils semblent tout de même contraints par la très forte division du travail qui les caractérise. L'injonction réglementaire de protection animale se couple alors d'une exigence productive de maîtrise des flux qui renforce la segmentation des espaces de travail en séparant les hommes des animaux et même les hommes entre eux (le bouvier n'ayant plus de contact avec l'abatteur). Cette suppression des interactions entre hommes et animaux aboutit chez les bouviers à une perte des compétences animalières alors même qu'elles leur sont indispensables pour anticiper et gérer les incidents susceptibles de perturber la production. En outre, dans ce mouvement de rationalisation des filières animales, il s'avère que les bouviers sont susceptibles de jouer un rôle central dans l'instauration d'une traçabilité du « bien-être animal ». En collectant les informations relatives à l'ensemble du parcours de vie des animaux lors de leur réception à l'abattoir, les bouviers peuvent ainsi évaluer les conditions de transport et d'élevage et, par extension, le mal-être des animaux à chaque maillon de la chaîne. Dans les abattoirs « de proximité » où ils sont plus autonomes et polyvalents, les bouviers sont aussi à l'interface entre les acteurs locaux (éleveurs, négociants, bouchers, etc.) et l'abattoir, assurant un lien entre l'extérieur et l'intérieur. Ces petits abattoirs sont alors à même de retrouver un rôle majeur dans le développement de projets alimentaires territoriaux (PAT)³¹ tournés vers des circuits courts qui valoriseraient le bien-être des animaux. On peut citer le cas d'un projet en passe de voir le jour dans la Creuse à l'initiative d'éleveurs locaux en partenariat notamment avec des spécialistes du bien-être animal³². Par leur souplesse de fonctionnement et la moindre intensité des flux d'animaux, de tels abattoirs peuvent conserver une organisation du travail flexible et de véritables savoir-faire à condition de ne pas perdre le sens de la relation homme-animal. Mais une telle plus-value ne peut être effective qu'à condition que ces petits sites soient soutenus sur les plans financiers et organisationnels afin de trouver un équilibre entre le « trop technique » des grandes usines et le « pas assez fonctionnel » des plus vieilles bouveries³³.

BIBLIOGRAPHY

- ABAD R. 1998. « Les tueries à Paris sous l'Ancien Régime ou pourquoi la capitale n'a pas été dotée d'abattoirs aux XVIIe et XVIIIe siècles », *Histoire, économie & société* 17(4) : 649-676.
- AGULHON M. 1981. « Le sang des bêtes. Le problème de la protection des animaux en France au XIX^e siècle », *Romantisme* 11(31) : 81-110.
- ALLMENDINGER F. 2008. *Bienveillance des bovins à l'abattoir, des considérations éthiques aux réalités pratiques*. Thèse pour le doctorat vétérinaire. Paris : École Nationale Vétérinaire d'Alfort.
- ASSEMBLEE NATIONALE 2016. « Rapport de la commission d'enquête sur les conditions d'abattage des animaux de boucherie dans les abattoirs français ». Tomes 1 (rapport) & 2 (comptes rendus des auditions). Paris : Assemblée Nationale.
- BLEZAT CONSULTING 2011. « Organisation de l'inspection sanitaire et évaluation de la situation économique des abattoirs. Rapport final. Volet économique. ». Paris : Ministère de l'Agriculture DGAL-DGPAAT : rapport d'expertise.
- BOURDON J.-P. 2003. « Recherche agronomique et bien-être des animaux d'élevage », *Histoire & Sociétés Rurales* 19(1) : 221-239.
- BRAMBELL, F.-W.-R. 1965. « *Report of the technical committee to enquire into the welfare of animals kept under intensive livestock husbandry systems* ». London: Her Majesty's Stationery Office.
- BUCHHEIT C. 1993. *Les quatre réformes des abattoirs de Strasbourg : l'évolution de l'abattage des animaux de boucherie du Moyen-âge à nos jours*. Mémoire de DEA en histoire des techniques. Paris : EHESS.
- BURGAT F. 1995. *L'animal dans les pratiques de consommation*. Collection Que sais-je ? Paris : PUF
- CARLHIAN B. 2015. « Impact de la crise économique sur la consommation de viande et évolutions des comportements alimentaires », article publié dans le cadre des synthèses de France AgriMer (Elevage Viandes n°21). *Viandes & Produits Carnés* : 1-6.
- CLOT Y. 2008. *Le travail sans l'homme ? Pour une psychologie des milieux de travail et de vie*. Paris : La Découverte.
- DUJARIER M.-A., GAUDART C., GILLET A. & LENEL P. 2016. *L'activité en théories. Regards croisés sur le travail*. Toulouse : Octarès Editions.
- FABRE A. 1999. « Bien-être des animaux : prise en compte de la demande sociale par les pouvoirs publics. La réglementation nationale et européenne », in A. Ouedraogo & P. Le Neindre (éd.) *L'homme et l'animal : un débat de société* : 63-85. Paris : Inra-Quae.
- FRIEDMANN G. 1956. *Le travail en miettes*. Paris : Gallimard.
- HOCHEREAU F. & JOURDAN F. 2015. « Abattage et bien-être animal. Étude de la construction et de l'application de la réglementation CE 1099/2009 sur la protection animale en abattoir », *Convention de recherche et développement n°2013-08*. Paris : Agence Nationale de Sécurité Sanitaire de l'Alimentation, de l'Environnement et du Travail (ANSES).

- HOCHEREAU F. & SELMI A. 2015. « Les vicissitudes de l'application d'une norme de bien-être animal en abattage rituel », in F. Bergeaud-Blackler (éd.) *Les sens du halal* : 259-281. Paris : CNRS Editions.
- INTERBEV 2013. « Guide de bonnes pratiques "Maîtrise de la protection animale des bovins à l'abattoir" », version 3.0, consulté le 18/03/2019 : [<http://www.interbev.fr/ressource/guide-de-bonnes-pratiques-protection-animale-bovins-a-labattoir/>].
- LEE P.Y. 2005. « Hide, Seek, Slaughter, Meat : The Slaughterhouse as Site », *Food and History* 3(2) : 241-291.
- MERLE E. 2005. *Application de la méthode HACCP en abattoir : bilan de deux années de mise en œuvre*. Thèse pour obtenir le grade de Docteur Vétérinaire. Toulouse : École Nationale Vétérinaire.
- MULLER S. 2004. « Les abattoirs sous haute surveillance. Politiques et normalisation sanitaires à Saint-Maixent-l'École », *Revue d'histoire moderne et contemporaine* 3(51) : 104-120.
- MULLER S. 2008. *À l'abattoir. Travail et relations professionnelles face au risque sanitaire*. Paris : MSH.
- PIERRE E. 2007. « Réformer les relations entre les hommes et les animaux : fonction et usages de la loi Grammont en France (1850-1914) », *Déviance et Société* 31(1) : 65-76.
- PILLON T. & VATIN F. 2003. *Traité de sociologie du travail*. Toulouse : Octarès Editions.
- PORCHER J. 2014. *Vivre avec les animaux. Une utopie pour le XXI^e siècle*. Paris : La Découverte.
- RAVAUX X. 2011. « Filière abattoir : Synthèse des études et données économiques et sanitaires disponibles fin 2010. Partie 1 économie », CGAAER, rapport n°10227 : Paris.
- RIERA R., VANELLE A.M., QUEVREMONT P. & MIRAUX C. 2007. « Mission d'audit de modernisation. Rapport sur l'inspection sanitaire en abattoirs », rapport n° PAM 07-005-01. Paris : CGAAER/ Inspection générale de l'administration.
- SANS P. & FONTGUYON G.D. 2003. « L'industrie de transformation de la viande bovine en France : une approche historique (1950-2003) », *INRA-LORIA - Cahiers du LORIA* : 1-12.
- SCHWARTZ Y. 2016. « L'activité peut-elle être "objet d'analyse" ? » in M.-A. Dujarier, C. Gaudart, A. Gillet et P. Lenel (éd.) *L'activité en théories. Regards croisés sur le travail* : 159-185. Toulouse : Octarès Editions.
- TERSSAC (de) G. 2016. « L'activité dans le travail : un point de vue sociologique » in M.-A. Dujarier, C. Gaudart, A. Gillet et P. Lenel (éd.) *L'activité en théories. Regards croisés sur le travail* : 187-222. Toulouse : Octarès Editions.
- TESI F. 2008. « Michelin et le taylorisme », *Histoire, économie & société*, 27^e année, 3 : 111-126.
- VEISSIER I. 2010. « Bien-être animal : peut-on objectiver la subjectivité de l'animal ? », in F. Burgat (éd.), *Penser le comportement animal* : 209-220. Paris : Editions Quae.

NOTES

1. Notre recherche a bénéficié d'un financement de l'ANSES dans le cadre de l'évaluation d'un Guide de bonnes pratiques pour la protection animale à l'abattoir. Les analyses produites ici n'engagent cependant que ses auteurs.
2. Loi n°60-808 du 5 août 1960 d'orientation agricole, Art.2, 1.
3. À savoir se lever, se coucher, se nettoyer normalement, se retourner et s'étirer les membres.
4. Il sera remplacé en 1979 par le *Farm Animal Welfare Council* (FAWC).

5. Devenu aujourd'hui *Eurogroup for animals*.
6. La directive européenne de 1974 sur « l'étourdissement des animaux » est remplacée en 1993 par une seconde relative à « la protection des animaux au moment de leur abattage ». En France, elle est transposée en 1997 dans le droit national à travers l'arrêté du 12 décembre 1997 contenant des prescriptions tout au long du parcours des animaux.
7. Règlements (CE) n°1099/2009 du Conseil du 24 septembre 2009, journal officiel de l'Union européenne, L303/6 (46).
8. Selon la définition de l'OIE. Accessible en ligne : <http://www.oie.int/fr/bien-etre-animal/le-bien-etre-animal-dun-coup-doeil/>, consulté le 22/02/2019.
9. Selon Y. Schwartz, il est « impossible et invivable » pour les acteurs d'appliquer de nouvelles injonctions sans un « débat de norme » et un « retravail des prescriptions » (Schwartz, 2016 : 168-169). Toute nouvelle norme est en effet confrontée aux prescriptions antérieures et au lot de contraintes qu'elles charrient. Ce « réusinage des normes » (*ibid.*) est manifeste en abattoir où les opérateurs doivent en permanence réajuster leur activité en tenant compte de multiples prescriptions (sanitaires, techniques, commerciales, productives, etc.) auxquelles viennent désormais s'ajouter ces nouvelles règles de protection animale.
10. Pour plus de détails sur les différentes approches en matière d'organisation et de rationalisation du travail (notamment les distinctions entre taylorisme et fayolisme) se référer à Pillon & Vatin (2003 : 160-197).
11. Tonne équivalent-carcasse.
12. On compte trois fédérations d'abattoirs d'animaux de boucherie : la FNEAP (Fédération Nationale des exploitants d'abattoirs prestataires de services), la FEDEV (Fédération Nationale de l'industrie et du commerce en gros des viandes) et Culture Viande.
13. Partie de l'abattoir où les animaux sont logés en attendant d'être abattus, la bouverie est l'espace où les travailleurs (appelés aussi « bouviers ») gèrent l'ensemble des tâches afférentes à la gestion des animaux vivants (déchargement, identification, tri, mise en logement, etc.).
14. Le terme « abatteurs » est utilisé ici de façon générique pour qualifier les travailleurs qui opèrent en zone d'abattage (pilotage du box, étourdissement, accrochage, saignée des animaux).
15. Loi n°65-543 du 8 juillet 1965 relative aux conditions nécessaires à la modernisation du marché de la viande.
16. Pour la période 1942-2000 : Muller, 2008 : 57. Pour les chiffres de 2015 : Assemblée Nationale t1, 2016 : 32-34.
17. *Hazard Analysis Critical Control Point*, que l'on peut traduire par « Analyse des dangers – points critiques pour leur maîtrise ».
18. Cf. par exemple la méthode *Plan-Do-Check-Act* (PDCA) et la roue de *Deming*.
19. Direction Générale de l'Alimentation
20. Le classement sanitaire des abattoirs en IV catégories a été créé par la Direction Générale de l'Alimentation afin de regrouper les abattoirs selon leur niveau de performance sanitaire, aussi bien du point de vue de leurs structures et équipements que de leur fonctionnement.
21. Règlements (CE) n°1099/2009, *op cit* p. 26.
22. Les stabulations sont les logements des animaux en bouverie.
23. La « pile » - appelée plus formellement « appareil soumettant les animaux à des chocs électriques » (ASACE) - est utilisée par les travailleurs pour stimuler les animaux afin de les faire avancer lorsqu'ils s'arrêtent à un endroit de leur parcours.
24. Celle-ci fait désormais l'objet d'un encadrement strict (Interbev, 2013 : 112).
25. C'est également le cas des abattoirs de taille moyenne.
26. Règlements (CE) n°1099/2009 *op cit*. p.6.
27. Commission Européenne, « Communication de la Commission au Parlement Européen, au Conseil et au Comité Economique et Social Européen sur la stratégie de l'Union européenne pour la protection et le bien-être des animaux au cours de la période 2012-2015 », 19/01/2012.

28. Verbatim tiré d'un entretien avec un responsable de production d'un abattoir de taille moyenne.

29. Dans ce type d'organisation qui vise la « continuité productive », le travail des opérateurs tend à évoluer vers une « fonction régulatrice » : il s'agit pour eux de « surveiller la fluidité » du processus de production (ici de veiller à ce que l'animal se déplace sans encombre d'un point A vers un point B) et de n'intervenir qu'en cas d'incident (Pillon & Vatin 2003 : 216-217).

30. À titre d'exemple : « Transport d'animaux vivants, à quoi sert la réglementation européenne ? », www.humanite.fr, 02/08/2018 ; « VIDEO. Transport d'animaux : le calvaire des traversées en mer », www.nouvelobs.com, 17/08/2017.

31. Rn PAT, « Présentation du projet alimentaire territorial », <http://rnp.at.fr/les-projets-alimentaires-territoriaux-pat/>, consulté le 18/03/2019.

32. « Où en est le chantier du Pôle viandes locales de Bourganeuf (Creuse) ? », www.lamontagne.fr, 31/05/2018.

33. Les abattoirs de taille moyenne pourraient incarner ce modèle à mi-chemin entre grands et petits établissements : propriétés de groupes privés, leurs locaux sont rénovés et leur « degré » de rationalisation est moins important que celui des grands sites. Mais cette position intermédiaire est aussi source de fragilité : ils ne peuvent ni faire face à la concurrence des plus grands abattoirs (car ils sont trop petits) ni jouer la carte de la proximité (car ils sont trop grands).

ABSTRACTS

The process of industrialization has transformed slaughterhouses into two relatively distinct models: major private companies that are constantly increasing their slaughter volume, and small low-production facilities that provide slaughtering services on a relatively small scale in a given area. The implementation of animal protection regulation n°1099/2009 could aggravate the socioeconomic fragility of small slaughterhouses due to the renovation work that it requires. As a result, it would make it easier for the industrial concentration of slaughtering and, by extension, the over-rationalization of major slaughterhouses. However, animal protection requires structural rigidities to be transcended and for the human-animal work relationship once again to be placed at the centre of the process. In this respect, small slaughterhouses could have some advantage over major ones provided that they receive some support, especially financial.

Le processus d'industrialisation a transformé les abattoirs jusqu'à aboutir à deux modèles relativement distincts : des grands sites privés qui ne cessent d'accroître leur volume d'abattage et des petits établissements à faible production qui assurent un service de prestation dans une localité donnée. La mise en œuvre du règlement de protection animale n°1099/2009 pourrait accentuer la fragilité socioéconomique des petits abattoirs en raison des travaux de rénovation qu'elle exige. Ce faisant, elle renforcerait la concentration industrielle des abattages et, par extension, la sur-rationalisation des grands abattoirs. Or, la protection animale nécessite de transcender les rigidités structurelles et de replacer la relation de travail homme-animal au centre des organisations. En la matière, les petits abattoirs pourraient bénéficier d'un avantage sur les plus grands à condition d'être soutenus, en particulier sur le plan financier.

INDEX

Keywords: slaughterhouses, industrial production systems, animals, work, animal welfare, architecture

Mots-clés: abattoirs, systèmes de production industriels, animaux, travail, protection animale, architecture

AUTHORS

FÉLIX JOURDAN

INRA UMR 0951 Innovation, felix.jourdan@supagro.fr

FRANÇOIS HOCHEREAU

INRA UMR 1048 SAD-APT, francois.hochereau@inra.fr