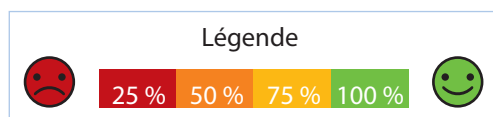


La démarche du couteau qui coupe

Grille d'auto-diagnostic

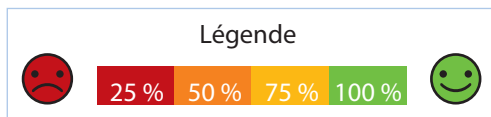


Achat des couteaux

<ul style="list-style-type: none"> ■ Achat en fonction du prix 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Identification des tâches à réaliser et des types de couteaux à utiliser ■ Achat en fonction du prix et des tâches à réaliser 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Identification des tâches à réaliser et des types de couteaux à utiliser ■ Devis ■ Consultation des managers avant achat 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Définition d'un cahier des charges (caractéristiques des couteaux, contexte d'utilisation) ■ Essais des couteaux avant sélection ■ Achat en fonction du choix des opérateurs ■ Référencement de couteaux: large choix proposé aux opérateurs
<ul style="list-style-type: none"> ■ Changement des couteaux après rupture de la lame ou des tests "piqûres" 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Changement en fonction d'une périodicité définie par poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Changement en fonction d'une périodicité définie par poste de travail ou à la demande des managers 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Procédure définissant les critères de renouvellement ■ Changement en fonction de ces critères ou à la demande des opérateurs

Achat des outils d'affûtage et d'affilage

<ul style="list-style-type: none"> ■ Achat en fonction des sollicitations ou offres commerciales 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mise en concurrence des fournisseurs ■ Achat en fonction du prix et des équipements proposés 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Identification des besoins des affûteurs ■ Devis ■ Achat après consultation des affûteurs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Définition d'un cahier des charges ■ Tests des équipements chez le fournisseur ■ Achat après consultation des affûteurs ■ Formation spécifique aux nouveaux équipements
---	---	---	--

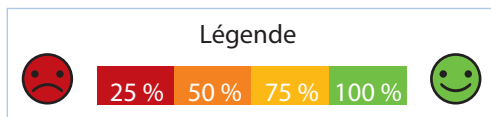


Affûtage/affilage : équipements

<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage avec une meule implantée au milieu de l'atelier ■ En libre-service 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage avec équipements partiels (meule/bandes abrasives) implantés au milieu de l'atelier ■ En libre-service 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage avec équipements partiels dans un local spécifique ■ En libre-service 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage avec équipements complets (meule, évideuse, feutre...) dans un local dédié, implanté à proximité des postes de travail ■ Par des opérateurs formés et habilités ■ Affûtage à la demande des opérateurs
<ul style="list-style-type: none"> ■ Affilage au fusil ou à la broche croisée ■ Affileurs à broches croisées non intégrés au poste de travail ■ Outils partagés entre plusieurs opérateurs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affilage au fusil ou à la broche croisée ■ Affileurs à broches croisées intégrés au poste de travail ■ Outils mutualisés entre 2 postes 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affilage au fusil ou à la broche croisée ■ Affileurs à broches croisées intégrés sur chaque poste de travail ■ Mise à disposition d'un fusil à chaque poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affilage au fusil ou à la broche croisée ■ Positionnement de l'affileur à broches croisées sur chaque poste de travail, réglable en fonction des opérateurs (morphologie, bilatéralité) ■ Mise à disposition d'un fusil à chaque poste de travail
<ul style="list-style-type: none"> ■ Aucun test après l'affûtage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Appréciation au doigt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage testé avec une feuille 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage testé avec équipements spécifiques (goniomètre, banc de test...)

Prestataires de découpe/Entreprise Utilisatrice (EU)

<ul style="list-style-type: none"> ■ EPI et matériels appartenant aux prestataires ■ Matériels entretenus par ses soins, en dehors de l'entreprise utilisatrice 	<ul style="list-style-type: none"> ■ EPI et matériels appartenant aux prestataires ■ Possibilité d'entretien du matériel, avec ses équipements, au sein de l'entreprise utilisatrice ■ Pas de local dédié 	<ul style="list-style-type: none"> ■ EPI et matériels appartenant aux prestataires ■ Entretien du matériel, avec ses équipements d'affûtage, dans un local dédié fourni par l'entreprise utilisatrice 	<ul style="list-style-type: none"> ■ EPI et matériels appartenant aux prestataires ■ Entretien du matériel, avec ses équipements d'affûtage, dans un local dédié fourni par l'entreprise utilisatrice ■ Implantation des affileurs sur chaque poste de travail en relation avec les prestataires
<ul style="list-style-type: none"> ■ Aucune évaluation de la démarche couteau a priori ■ Organisation de l'entretien du pouvoir de coupe non abordée dans le plan de prévention ■ Situations dangereuses gérées au coup par coup sur le terrain 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Thématique "Démarche couteau" abordée lors de l'appel d'offre (visite de consultation) et intégrée dans la proposition commerciale ■ Organisation de l'entretien du pouvoir de coupe abordée dans le plan de prévention ■ Choix organisationnel de l'EU imposée à l'EE ■ CHSCT (EU + EE) informés du plan de prévention 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Thématique "Démarche couteau" intégrée dans la proposition commerciale et dans le contrat de prestation ■ Analyse conjointe du risque "TMS-Pouvoir de Coupe" lors de l'inspection commune préalable à la rédaction du plan de prévention ■ Organisation de l'entretien du pouvoir de coupe commentée aux salariés (EU+EE) ■ Choix organisationnel respecté par EU/EE 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Thématique "Démarche couteau" intégrée : dans la proposition commerciale et dans le contrat de prestation ■ Risque "TMS-Pouvoir de coupe" formalisée dans le plan de prévention et abordée à minima tous les 6 mois lors des audits sécurité EU/EE ■ Participation des CHSCT (EU+EE) lors des audits sécurité ■ Analyse conjointe (EU + EE) de la démarche "couteau qui coupe" : métrologie du pouvoir de coupe, enquête de satisfaction, grille auto-diagnostic Carsat Bretagne ■ Mesures correctives planifiées et réalisées en collaboration avec tous les acteurs de la chaîne d'entretien du pouvoir de coupe

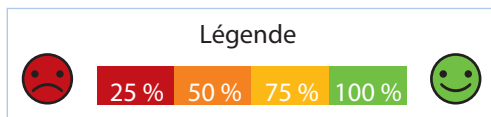


Organisation de l'affûtage

<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage par les opérateurs en fonction de leur besoin, pendant leur pause ■ Matériels disponibles dans chaque atelier 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage par les opérateurs en fonction de leur besoin ■ Matériels disponibles dans chaque atelier ■ Marge de manœuvre dans le process permettant d'affûter pendant le temps de travail ■ Personnel en nombre suffisant pour pallier aux absences 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage, dans un local dédié, par les opérateurs en fonction de leur besoin ■ Marge de manœuvre dans le process permettant d'affûter pendant le temps de travail ■ Personnel en nombre suffisant pour pallier aux absences 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage, dans un local dédié, par du personnel formé, habilité et affecté à ce poste (à temps partiel ou complet) ■ Affûtage en fonction des besoins des opérateurs
<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage 1 fois par semaine 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage 1 fois par jour 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage à la demande 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Affûtage à la demande et au minimum 1 fois par quart
<ul style="list-style-type: none"> ■ Aucune évaluation de l'affûtage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Évaluation de la qualité de l'affûtage par les opérateurs ■ Aucune remontée d'informations vers les affûteurs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Évaluation de la qualité de l'affûtage par les opérateurs ■ Échange d'informations entre affûteurs et opérateurs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Évaluation de la qualité de l'affûtage par les opérateurs à partir de grilles d'évaluation ■ Échange d'informations entre affûteurs et opérateurs ■ Traçabilité des évaluations ■ Démarche d'amélioration continue

Organisation de l'affilage

<ul style="list-style-type: none"> ■ Fréquence d'affilage non définie 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Recommandation verbale sur les fréquences d'affilage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Durée et fréquence de l'affilage définies et intégrées dans le process ■ Affilage des couteaux par les opérateurs après affûtage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Marge dans le process permettant d'affiler aussi souvent que l'opérateur le souhaite ■ Affilage des couteaux par les affûteurs après affûtage
<ul style="list-style-type: none"> ■ Aucune évaluation de l'affilage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Évaluation de la qualité de l'affilage par les opérateurs ■ Aucune remontée d'informations 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Évaluation de la qualité de l'affilage par les opérateurs ■ Échange d'informations entre opérateurs et encadrement 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Évaluation de la qualité de l'affilage par les opérateurs à partir de grilles d'évaluation ■ Échange d'informations entre encadrement et opérateurs ■ Traçabilité des évaluations ■ Démarche d'amélioration continue

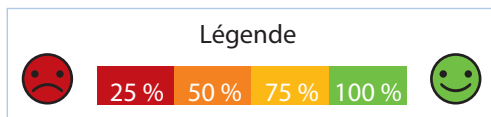


Maintenance des outils et machines d'affûtage/affilage

<ul style="list-style-type: none"> Maintenance curative Pas d'acteur spécifique désigné 	<ul style="list-style-type: none"> Maintenance curative par le service maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> Maintenance curative par le service maintenance Maintenance préventive irrégulière 	<ul style="list-style-type: none"> Maintenance curative et préventive (hebdomadaire) par du personnel formé spécifiquement Suivi des outils via un carnet de maintenance
---	---	---	--

Gestion des couteaux (nettoyage/transport/stockage)

<ul style="list-style-type: none"> Procédure non formalisée et gestion empirique des couteaux 	<ul style="list-style-type: none"> Consignes formalisées pour le transfert des couteaux 	<ul style="list-style-type: none"> Consignes formalisées pour le transfert et le stockage des couteaux 	<ul style="list-style-type: none"> Consignes formalisées intégrant les items nettoyage/transport/stockage
<ul style="list-style-type: none"> Aucune coutelière, transfert des couteaux en bac 	<ul style="list-style-type: none"> Coutelière identique pour tous les types de couteaux 	<ul style="list-style-type: none"> Coutelière adaptée aux nombres de couteaux au poste de travail et aux spécificités de chaque couteau Sans protection de lames 	<ul style="list-style-type: none"> Coutelière adaptée aux nombres de couteaux au poste de travail et aux spécificités de chaque couteau Avec protection de lames
<ul style="list-style-type: none"> Dépose et récupération des couteaux au local "affûtage" par les opérateurs Déplacements à travers les ateliers, couteau à la main 	<ul style="list-style-type: none"> Dépose et récupération des couteaux, placés dans une coutelière, au local "affûtage" par les opérateurs 	<ul style="list-style-type: none"> Dépose des couteaux, placés dans une coutelière, au local "affûtage" par les opérateurs en fin de quart Réaffectation au poste par les affûteurs 	<ul style="list-style-type: none"> Collecte et redistribution des couteaux en coutelière par les affûteurs, au poste de travail
<ul style="list-style-type: none"> Personnalisation des couteaux afin de les identifier lors des contrôles qualité 	<ul style="list-style-type: none"> Personnalisation des couteaux afin de les affûter en fonction des demandes spécifiques des opérateurs 	<ul style="list-style-type: none"> Personnalisation des couteaux afin de faciliter la redistribution au poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> Personnalisation des couteaux afin d'homogénéiser l'affûtage en fonction de l'activité aux postes de travail (référentiel)
<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage sommaire avant affûtage 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage avant affûtage, en fonction du mode opératoire défini par l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection avant affûtage, en fonction du mode opératoire défini par l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection avant et après affûtage, en fonction du mode opératoire défini par l'entreprise
<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage sommaire avant affilage 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage avant affilage, en fonction du mode opératoire défini par l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection avant affilage, en fonction du mode opératoire défini par l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et désinfection avant et après affilage, en fonction du mode opératoire défini par l'entreprise



Formation

<ul style="list-style-type: none"> ■ Accueil sécurité des nouveaux embauchés (INT/CDD/CDI) par les opérateurs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Accueil sécurité et accueil au poste de travail des nouveaux embauchés (INT/CDD/CDI) par les opérateurs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Poste de travail nécessitant l'utilisation de couteaux identifié dans la liste des postes à risques ■ Accueil sécurité, accueil au poste de travail et formation renforcée des nouveaux embauchés (INT/CDI/CDD) par les opérateurs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Poste de travail nécessitant l'utilisation de couteaux identifié dans la liste des postes à risques ■ Accueil sécurité, accueil au poste de travail et formation renforcée des nouveaux embauchés (INT/CDI/CDD) par un tuteur formé et désigné
<ul style="list-style-type: none"> ■ Sensibilisation verbale sur la thématique "Pouvoir de coupe du couteau" 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Formation à l'affûtage et à l'affilage ■ Modules formalisés avec référentiels (objectifs, contenus, durée) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Formation initiale à l'affûtage et à l'affilage ■ Modules formalisés avec référentiels (objectifs, contenus, durée) ■ Évaluation des stagiaires 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Formation initiale à l'affûtage et à l'affilage ■ Modules formalisés avec référentiels (objectifs, contenus, durée) ■ Évaluation des stagiaires ■ Processus d'amélioration continue: analyse des écarts, perfectionnement
<ul style="list-style-type: none"> ■ Aucun tuteur désigné 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tuteur désigné, issu de la production ■ Sans temps dédié spécifique 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tuteur détaché, pour un temps défini 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tuteur détaché avec appui d'organismes de formation "affûtage/affilage" ■ Temps défini intégrant le tuilage
<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affûtage" acquises en autoformation 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affûtage" acquises lors de la formation au poste de travail, dispensée par les collègues 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affûtage" acquises lors de la formation au poste de travail, dispensée par le fournisseur de matériels d'affûtage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affûtage" acquises lors de la formation au poste de travail, dispensée par un organisme de formation ou par une personne compétente ■ Délivrance d'une habilitation par l'employeur
<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affilage" acquises en autoformation 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affilage" acquises lors de la formation au poste de travail, dispensée par les collègues 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affilage" acquises lors de la formation au poste de travail, dispensée par le fournisseur d'outils d'affilage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Compétences "affilage" acquises lors de la formation au poste de travail, dispensée par un organisme de formation ou par une personne compétente ■ Délivrance d'une habilitation par l'employeur