

La démarche PréventiCoupe

Grille d'auto-diagnostic

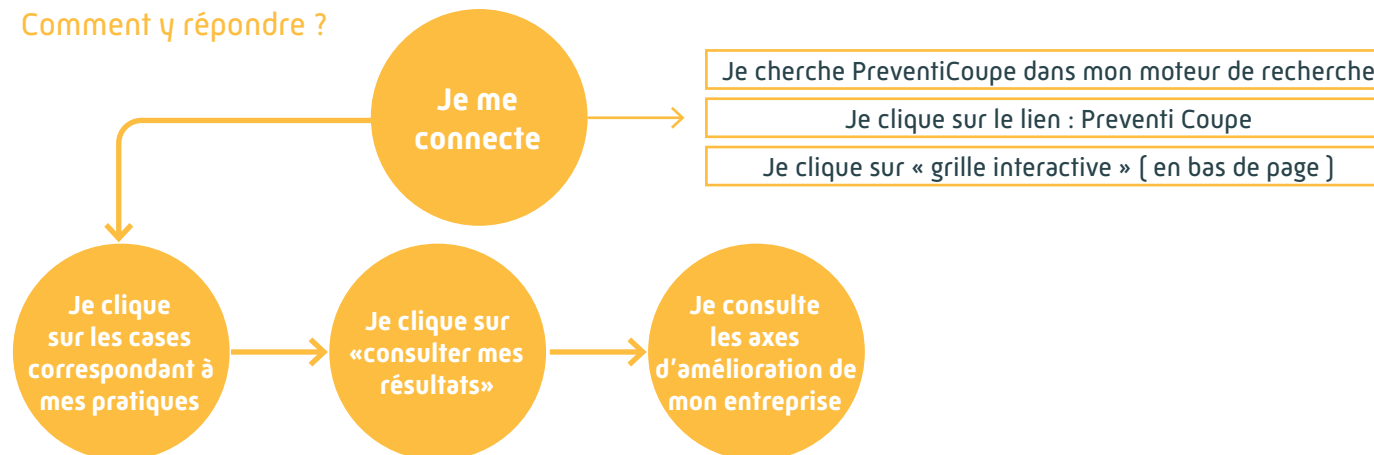
Évaluation des pratiques de votre entreprise sur la thématique du couteau

Pourquoi répondre à cette grille ?

Elle permet d'évaluer l'intégralité des paramètres influençant le pouvoir de coupe du couteau dans votre entreprise :

- ▶ Achat des couteaux
- ▶ Achat des outils d'affûtage et d'affilage
- ▶ Affûtage / Affilage : équipements
- ▶ Prestataires de découpe / entreprise utilisatrice
- ▶ Organisation de l'affûtage et affilage
- ▶ Maintenance des outils et machines d'affûtage et d'affilage
- ▶ Gestion des couteaux
- ▶ Formation

Comment y répondre ?





25 %

50 %

75 %

100 %



Achat des couteaux

▶ Achat en fonction du prix

▶ Identification des tâches à réaliser et des types de couteaux à utiliser

▶ Achat en fonction du prix et des tâches à réaliser

▶ Identification des tâches à réaliser et des types de couteaux à utiliser

▶ Devis

▶ Consultation des managers avant achat

▶ 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

▶ Changement des couteaux après rupture de la lame ou des tests «piqûres»

▶ Changement en fonction d'une périodicité définie par poste de travail

▶ Changement en fonction d'une périodicité définie par poste de travail ou à la demande des managers

▶ 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

▶ Achat en fonction des sollicitations ou offres commerciales

▶ Mise en concurrence des fournisseurs

▶ Achat en fonction du prix et des équipements proposés

▶ Identification des besoins des affûteurs

▶ Devis

▶ Achat après consultation des affûteurs

▶ Définition d'un cahier des charges

▶ Tests des équipements chez le fournisseur

▶ Achat après consultation des affûteurs

▶ Formation spécifique aux nouveaux équipements



25 % 50 % 75 % 100 %



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...)



25 % 50 % 75 % 100 %



Prestataires de découpe (EE) / Entreprises Utilisatrices (EU)

- ▶ EPI et matériels appartenant aux prestataires
- ▶ Matériels entretenus par ses soins, en dehors de l'entreprise utilisatrice

- ▶ EPI et matériels appartenant aux prestataires
- ▶ Possibilité d'entretien du matériel, avec ses équipements, au sein de l'entreprise utilisatrice
- ▶ Pas de local dédié

- ▶ EPI et matériels appartenant aux prestataires
- ▶ Entretien du matériel, avec ses équipements d'affûtage, dans un local dédié fourni par l'entreprise utilisatrice

- ▶ 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 affieurs sur chaque poste de travail en relation avec les prestataires

- ▶ Aucune évaluation à priori de la démarche PréventiCoupe
- ▶ 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

- ▶ Thématique PréventiCoupe 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
- ▶ CSE-C2SCT(EU + EE) informés du plan de prévention

- ▶ Thématique PréventiCoupe 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
- ▶ Choix organisationnel respecté par EU / EE

- ▶ Thématique PréventiCoupe 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 CSE-C2SCT (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



25 % 50 % 75 % 100 %



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 les 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 les 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 une 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'information 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



25 % 50 % 75 % 100 %



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'information 	<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
---	---	---	--



25 % 50 % 75 % 100 %



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 stockage et le transfert 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 au nombre de couteaux au poste de travail et aux spécificités de chaque couteau ▶ Sans protection de lames 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Coutelière adaptée au nombre de couteaux au poste de travail et aux spécificités de chaque couteau
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dépose et récupération des couteaux au local «affûtage» par les opérateurs 	<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 ▶ Ré-affectation 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



25 % 50 % 75 % 100 %



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 de 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 référencés «PréventiCoupe - 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