

AFS « COUTEAU + »
CAHIERS DES CHARGES
DES ORGANISMES DE FORMATION/DIAGNOSTIC/ACCOMPAGNEMENT, DES
FORMATIONS ET-MATERIELS, BANCS DE TEST ET DISPOSITIFS DE
CONTROLE

CAHIER DES CHARGES N°1 : ORGANISMES DE FORMATION /DIAGNOSTIC /
ACCOMPAGNEMENT ET FORMATIONS

La formation et/ou le diagnostic/accompagnement devra avoir été

- Réalisée par un organisme de formation référencé pour dispenser la formation « affûtage/affilage dans la filière viande et poissons »,
- Animée ou réalisée par un formateur/consultant certifié pour dispenser la dite formation et réaliser le diagnostic et l'accompagnement.

Le référencement des organismes de formation/diagnostic/accompagnement et la certification des formateurs sont instruits par la Carsat Bretagne, via le dossier de demande.

Le référencement initial est attribuée pour une durée de 3 ans et devra faire l'objet d'une demande de renouvellement, avant l'issue de cette période, en tenant compte du délai nécessaire à l'instruction des dossiers.

Le renouvellement du référencement a une validité de 5 années.

L'organisme de formation doit :

- Etre déclaré auprès de la Direccte,
- Etre à jour de ses cotisations fiscales et sociales,
- Etre indépendant des fournisseurs de matériels de découpe, d'affûtage ou d'affilage,
- Disposer de formateurs certifiés par le réseau.

L'organisme de formation s'engage :

- A respecter les conditions d'obtention et de maintien de son référencement,
- A fournir ses programmes de formation, ses déroulés pédagogiques détaillés et conformes au référentiel de compétence et ses supports de communication, et à respecter les descriptifs de formation, de diagnostic et d'accompagnement décrits dans ce document,
- A fournir ses modalités de mise en œuvre des dispositifs d'évaluation,
- A accepter tous les contrôles liés à son référencement,
- A fournir un bilan annuel de son activité de formation liée à son référencement,
- A récupérer l'évaluation de la démarche du couteau qui coupe (grille RP044) de l'entreprise accompagnée et à la restituer à la Carsat Bretagne.

Les formateurs/consultants :

- Possèdent une bonne connaissance des filières viande et poisson,
- Maîtrisent les techniques d'affûtage et d'affilage des couteaux,
- Sont titulaires d'un certificat de formateur PRAP IBC en cours de validité,
- Disposent d'une expérience récente de formateur d'adultes d'au moins 2 ans, ou ont suivi une formation de formateurs dans les 2 dernières années,
- Justifient d'une expérience professionnelle récente d'au moins 2 ans dans le domaine de la prévention des risques professionnels,
- Ont une pratique de la démarche du « couteau qui coupe » et de la méthodologie utilisée dans cette démarche,

- Sont en capacité de poser un diagnostic et de conseiller les acteurs de l'entreprise.

Formation « affûtage / affilage »

- Les stagiaires devront être en capacité :
 - D'identifier le rôle des opérations d'affûtage et d'affilage dans le cadre du plan de lutte contre les TMS
 - De proposer des améliorations de l'organisation du travail en lien avec l'utilisation des couteaux dans son atelier et dans l'entreprise
 - De formuler des propositions argumentées sur le choix des équipements : couteaux, machines, ustensiles d'entretien et matériels de maintenance du pouvoir de coupe des couteaux
 - D'identifier, contrôler, utiliser et entretenir l'ensemble des matériels mis en œuvre dans les opérations d'affûtage et d'affilage
 - De contrôler le taillant d'une lame, établir un diagnostic technique et procéder aux opérations d'affûtage du couteau
 - De contrôler le tranchant d'une lame, établir un diagnostic technique et procéder aux opérations d'affilage et de contrôle du pouvoir de coupe du couteau
 - De réaliser les opérations de nettoyage, de désinfection et de transport des couteaux et matériels dans le respect des bonnes pratiques professionnelles
- Effectif
 - minimum : 2 stagiaires
 - maximum : 6 stagiaires
- Durée :
 - 1j minimum (soit 7 heures)
- Livrables attendus
 - Devis / Facture
 - Emis par l'organisme de formation (OF) référencé ou par la fédération professionnelle (en spécifiant le nom de l'OF référencé et du formateur certifié intervenant)
 - Formulaire de réservation, incluant en pièces jointes :
 - Devis
 - Programme de formation
 - Attestation de formation des stagiaires (pièce nécessaire pour le paiement de l'aide), les grilles RP044 des entreprises des stagiaires

Diagnostic et/ou accompagnement

- Méthodologie
 - Evaluation de la démarche du couteau qui coupe, notamment des paramètres influençant le pouvoir de coupe dans l'entreprise
 - Achat des couteaux
 - Lame : qualité de l'acier / forme / flexibilité / façonnage / longueur
 - Manche : longueur / diamètre / forme de la garde / adhérence / couleur
 - Couteau : poids / personnalisation (suivi qualité)
 - Entretien du pouvoir de coupe
 - Affûtage : process (centralisé ou individuel) / local dédié (implantation, caractéristiques et aménagements) / fréquence (1f/j ou à la demande) / maintenance curative et préventive

- Affilage : intégration au poste de travail / mise à disposition (mutualisé ou individuel) / durée et fréquence (définie ou en fonction des besoins) / maintenance curative et préventive
 - Dispositifs de contrôle : usure / taillant / pouvoir de coupe
 - Achat des équipements d'affûtage et d'affilage : choix des outils (cahier des charges, tests)
 - Affûtage : évidage, mise en forme du taillant, émorfilage et polissage
 - Affilage : broches croisées (qualité de l'acier, angles, dispositifs de fixation) ou fusils (qualité de l'acier et du revêtement anticorrosion, grains, forme, manche)
 - Nettoyage, transport et stockage des couteaux
 - Nettoyage : process (manuel ou automatique), choix de la machine (cycle de pré-lavage, de nettoyage et désinfection, de rinçage et de séchage) / local dédié (implantation, caractéristiques) / procédure de lavage et de désinfection / détergents utilisés / qualité et température de l'eau
 - Transport et stockage : coutelières avec protection des lames, adaptées aux nombres et aux spécificités des couteaux
 - Savoir-faire des opérateurs
 - Accueil sécurité au poste de travail
 - Formation renforcée à l'affûtage et/ou à l'affilage par un organisme de formation référencé par le réseau prévention
 - Tutorat par une personne compétente (désignée et formée)
 - Animation de groupe de travail constitué selon la taille de l'entreprise
 - d'opérateurs et de responsables d'atelier
 - de représentants du personnel
 - de services support (achats / RH / méthodes)
 - Réalisation d'un plan d'actions, intégrant des mesures techniques et organisationnelles ainsi que de la formation
 - Suivi de la mise en œuvre de la démarche et/ou suivi post-formation
 - Fourniture des documents nécessaires à l'entreprise pour éclairer et pérenniser la démarche au sein de l'entreprise
 - Fournir à la Carsat Bretagne le diagnostic formalisé de la démarche du couteau qui coupe, la RP 044 - grille d'autodiagnostic dématérialisée et le plan d'actions
- Livrables attendus
 - Devis / Facture
 - Emis par l'organisme de formation (OF) référencé ou par la fédération professionnelle (en spécifiant le nom de l'OF référencé et du formateur certifié intervenant)
 - Formulaire de réservation, incluant en PJ
 - Devis
 - Proposition d'intervention détaillant
 - La méthodologie
 - Les outils
 - Les modalités d'intervention en entreprise
 - La durée de la prestation
 - Le coût de la prestation

CAHIER DES CHARGES N°2 : MATERIELS, BANCS DE TEST ET DISPOSITIFS DE CONTROLE

La norme EN ISO 8442-1 (Matériaux et objets en contact avec les denrées alimentaires -- Coutellerie et orfèvrerie de table -- Partie 1: Exigences relatives à la coutellerie utilisée pour la préparation des denrées alimentaires) devra être respectée.

Les matériels pouvant être financés sont référencés dans une liste. L'intégration de nouveau matériel/banc de test/dispositif de contrôle à cette liste devra être validée par le comité scientifique composé d'un représentant de la Carsat Bretagne, de la CNAM et de l'INRS.

Les fournisseurs dont les équipements sont référencés devront informer la Carsat Bretagne de tout changement sur leur matériel.

Dispositifs de contrôle

- Calibre
 - Sert à éliminer les lames pouvant blesser les opérateurs à travers leur EPI
 - Doit permettre de contrôler l'amincissement et l'usure des couteaux
 - Pour les gants : largeur > 4mm à 8mm de la pointe
 - Pour les tabliers : largeur > 12.5mm à 20mm de la pointe

Figure 28. Préconisation de la largeur de la lame



- Laser-goniomètre
 - Doit permettre de contrôler les angles du taillant de la lame
- Banc de test
 - Doit permettre de contrôler spécifiquement le pouvoir de coupe des couteaux
 - Descriptif
 - Conforme aux normes françaises et européennes de fabrication ainsi qu'aux règles techniques de conception des machines et quasi-machines, prévues par l'article R.4312-1 du code du travail (directive Machines 2006/42/CE).

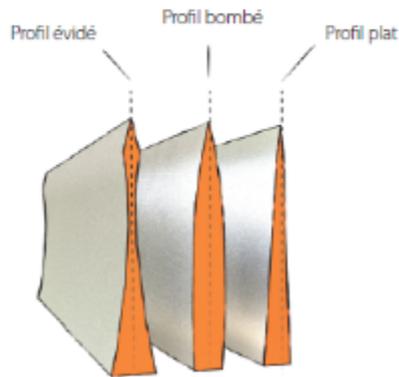
Affûteuses à bande abrasive humide :

- Doit permettre :
 - D'affûter en respectant les étapes suivantes : l'évidage, la mise en forme du taillant, l'émorfilage et le polissage
 - D'éviter l'échauffement de la lame
 - De limiter l'émission de particules métalliques

- Descriptif

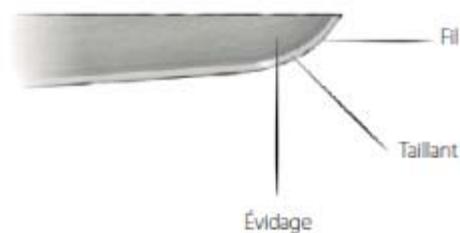
- Conforme aux normes françaises et européennes de fabrication ainsi qu'aux règles techniques de conception des machines et quasi-machines, prévues par l'article R.4312-1 du code du travail (directive Machines 2006/42/CE).
- L'évidage : opération donnant un profil à la lame, en amincissant les faces latérales de la lame

Figure 8. Les différents profils de lame



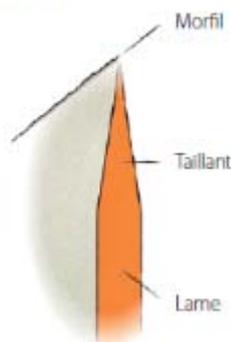
- La mise en forme du taillant : opération visant à donner un angle au taillant, sur toute la longueur de la lame (parage : 25 à 30° / désossage : 30 à 50°)

Figure 7. Les différentes parties de la lame



- L'émorfilage : opération visant à enlever les bavures métalliques (morfil) apparaissant lors des opérations de mise en forme du taillant

Figure 9. L'émorfilage



- Le polissage : opération consistant à supprimer les stries et rayures provoquées par les opérations d'amincissement de la lame et de mise en forme du taillant

Affileurs à broches croisées

- Descriptif
 - Composés de 3 broches croisées articulées en acier inoxydable, indépendantes avec système de rappel
 - Equipés d'un support pour la fixation au plan de travail
 - Angle des broches compris
 - entre 25 et 30° (parage)
 - entre 30° et 50° (désossage)

Fusils

- Descriptif
 - Mèche magnétisée ovale (surface large ou extra-large permettant un meilleur contact avec le couteau)
 - Taillage fin ou extra-fin permettant une rénovation du fil
 - Equipé d'un guide d'angle d'affilage (entre 15° et 20°)

Dispositifs de transport de couteaux / coutelières

- Descriptif
 - Adaptés aux nombres de couteaux au poste de travail et aux spécificités de chaque couteau
 - Equipés de 3 à 4 guide-lames en polyéthylène (protection du tranchant et du fil des couteaux)
 - Intégrant un dispositif de fermeture pour le transport

