

Excellence, immédiateté et déclassement - quel sens pour l'autonomie adulte?

Confrontation des pratiques et des recherches.

Des normes en quantité, une pathologie de l'évaluation
dans les pratiques professionnelles?

Le mardi 24 Novembre 2015 .UCO Angers.

Comment arrive t-on à questionner une norme d'hygiène industrielle pour des raisons de santé des professionnels ?

Exemple : Le pouvoir de coupe du couteau en industrie de la viande :
un savoir « fer » oublié?

René Brunet LEEST

Nicole Vezina Cinbiose

La découpe de la viande:
un cas pratique de savoir-faire *et de savoir-fer...*



Le pouvoir de coupe du couteau deux opérations

Affutage en
local spécialisé

Affilage au poste
de travail

Savoir **produire**
de fil du taillant
du couteau

Savoir **entretenir**
le fil du taillant
du couteau.

Produire et entretenir le pouvoir de coupe du
couteau: nécessite une compétence **d'évaluation et
d'intervention.**

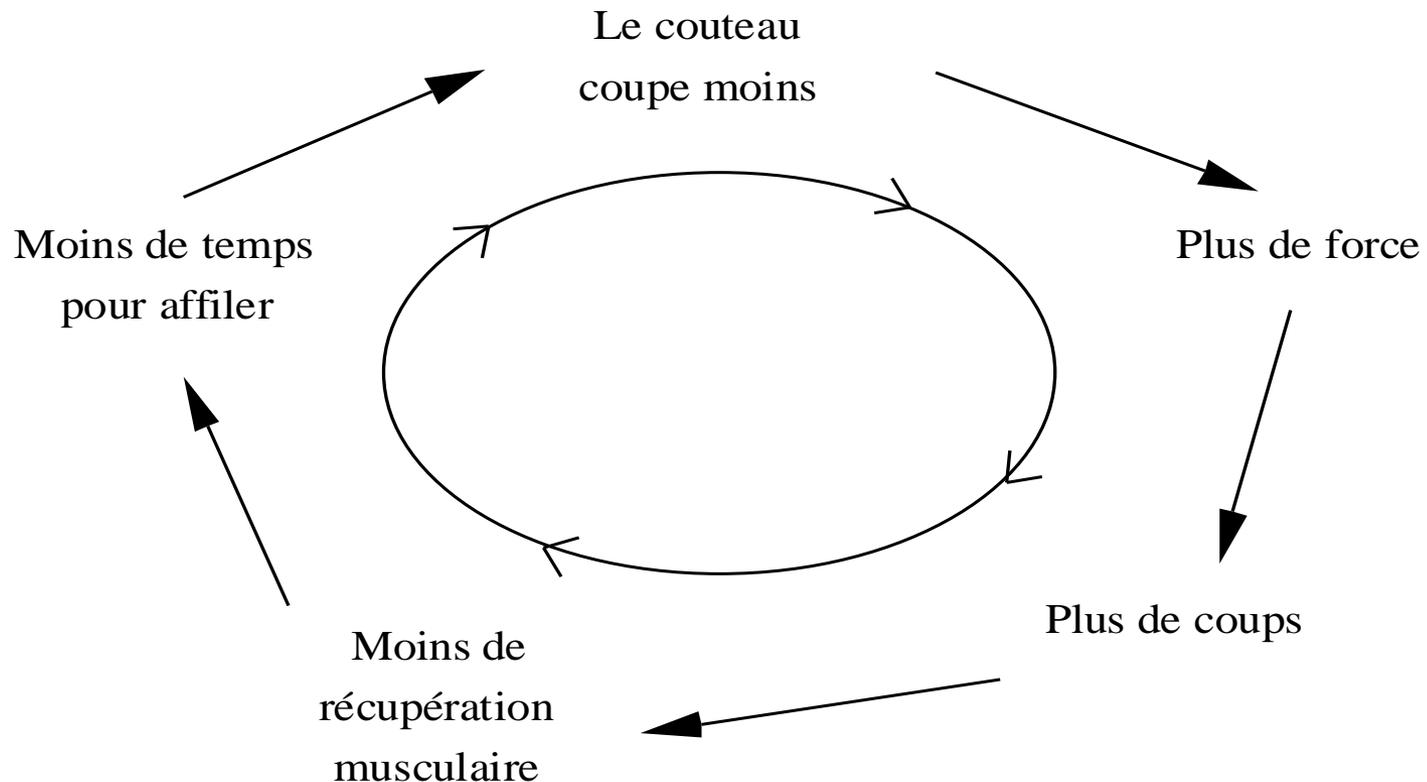
L'entretien technique un enjeu de savoir fer personnel et organisationnel

L'affutage du couteau : savoir produire un fil : usinage, angle du taillant , émorfilage, polissage

L'affilage du couteau : savoir entretenir son fil. Affilage et redresser le fil.

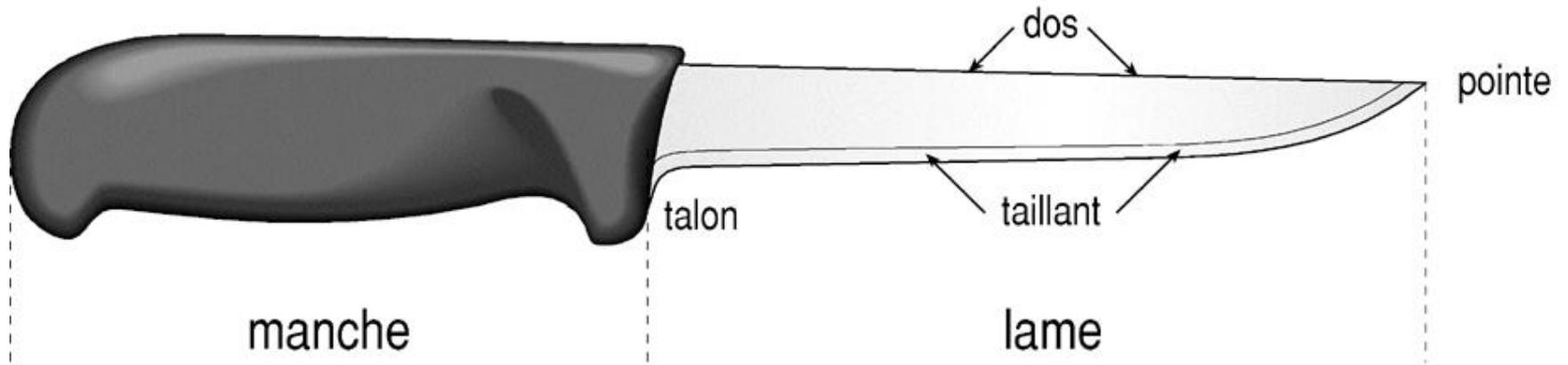
Avoir un bon pouvoir de coupe du couteau : un levier pour prévenir les TMS (troubles musculo-squelettiques).

Moins le couteau coupe, moins il coupera !



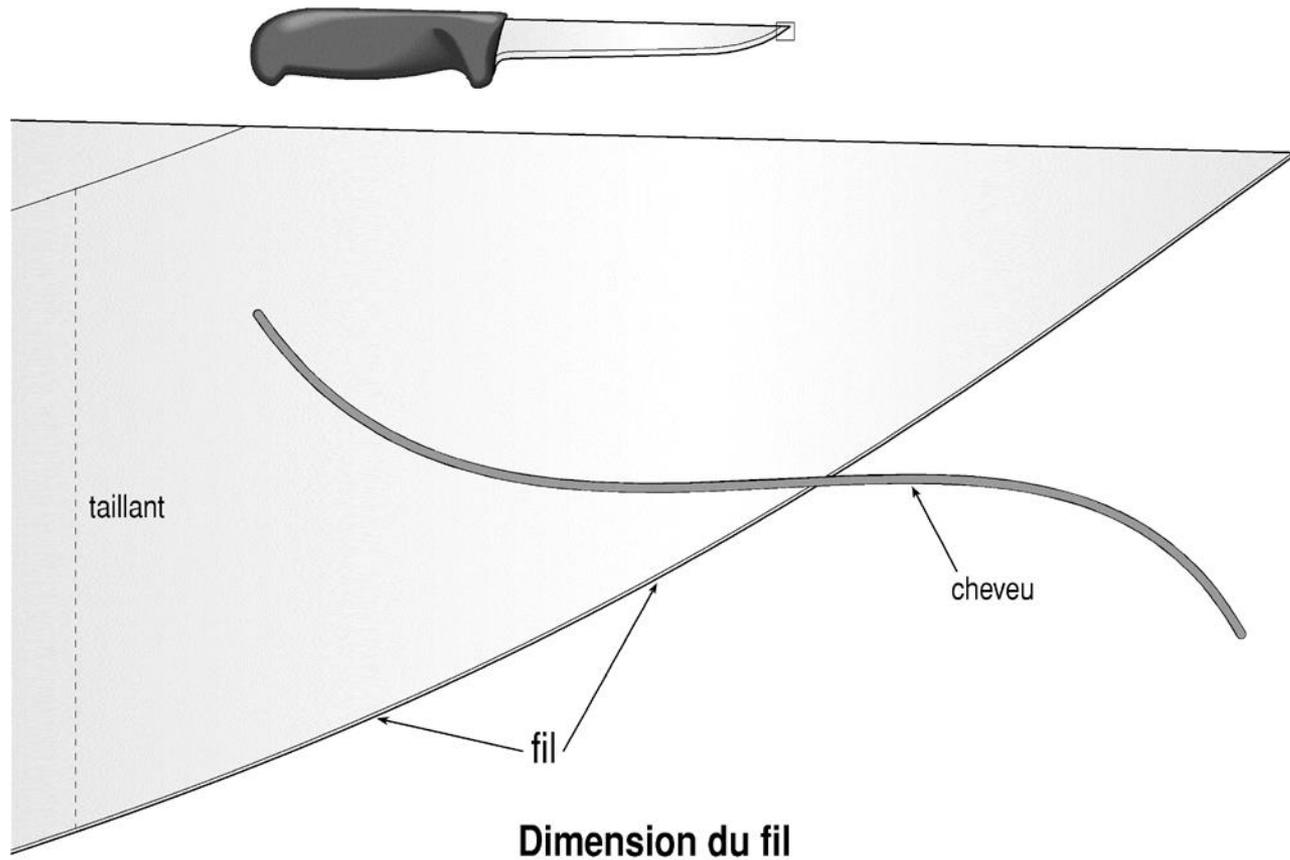
Facteurs biomécaniques d'apparition des TMS : La force - la répétitivité..... Facteurs psychosociaux - la facilité du geste - la reconnaissance d'un aspect du métier par l'entreprise.

C'est quoi un couteau



Les parties du couteau

C'est quoi un fil de couteau



Cinbiose

Le fusil : une technique « traditionnelle » d'intervention.
Elle permet de **recupérer** le fil du couteau et d'**entretenir**
une capacité d'évaluation ?

Action d'affiler son couteau avec le fusil.

Le fusil est un outil
personnel.

Cet outil permet de
valoriser l'entretien du
PC.



Les broches croisées : une évolution technique qui **simplifie** l'intervention, limite les possibilités de récupérer le fil et **réduit** les capacités d'évaluation .

Une broche croisée est fixée à chaque poste de travail.



Broches
croisées.

Objectif: développer le pouvoir de coupe du couteau.

Développer la compétence d'intervention et **d'évaluation**.
suppose aussi de pouvoir identifier les causes (T.H.O) qui
dégradent le fil du taillant.

Et identifier les causes, suppose pouvoir poser un problème
émettre un doute, une hypothèse et apporter la preuve.

Or apporter la preuve nécessite de développer une expertise
d'évaluation .

Capacité de poser et d'évaluer pour résoudre un problème s'apprend : l'aboutissement d'un itinéraire d'apprentissage

- 2010 à 2011 Projet de recherche: Cinbiose - LEEST et INRS. Construction d'un référentiel de compétence en affutage reliant (chercheurs et professionnels praticiens).
- Mais il y a un écart de compétence (intervention et évaluation du Pouvoir de Coupe entre les professionnels français et les professionnels Québécois.
- Réponse : Faire monter la compétence d'évaluation du PC. Le LEEST en accord avec CINBIOSE et la PME, prirent la décision de transférer l'expertise québécoise à partir d'une entreprise PME.

Trois périodes d'une semaine chaque

2012 apprendre aux tuteurs à **évaluer et intervenir** (affutage et affilage)

2013 apprendre aux tuteurs à **transmettre** aux professionnels.

2014 créer une cellule d'expertise pour **apprendre à poser un problème, évaluer et le résoudre** différemment.

10 critères pour apprendre à affiler

Le premier:

- **La propreté du couteau et du fusil**

Pour améliorer le contact entre le fusil et la lame..

Or rien n'est prévu en France pour favoriser la propreté des outils.

	Quebec	France
À la conception	Implantation des dégraisseurs	Interdiction d'implanté des dégraisseurs
A l'usage	Utilisation des dégraisseurs au poste.	?

Le cas de la laveuse des couteaux : une occasion d'éprouver une expertise.

Problème : fil du couteau est dégradé après le passage à la machine à laver les couteaux; les fusils, les gants. Pourquoi?

- Un groupe d'expert c'est (constitué/révéle) (Tuteur expert, le professionnel de l'entretien, un responsable de production)
- Constat après vérification: Il y avait bien une dégradation du PC après le passage du couteau à la laveuse.

Poser les hypothèses en terme de causalités mécaniques, chimiques et apporter la preuve.

Des hypothèses mécaniques furent vérifiées : la pression, la température, séparation des gants et des couteaux.

Reste l'effet du produit désinfectant , quantité et qualité.

Résoudre cette difficulté suppose d'identifier le ou les nouveaux problèmes :

Les réponses techniques posaient une difficulté relationnelle et organisationnelle. La machine à laver et les produits utilisés relevait de la compétence du responsable Qualité.(Directeur adjoint).

Le problème était de savoir s'adresser à ce nouvel interlocuteur. Il avait le statut et l'autorité. l'hygiène et la qualité était un enjeu très important pour cette entreprise. Comment l'associé à la démarche?

- Depuis mars 2014;

Il fut associé aux essais de température, diminution des doses de produit

le groupe d'expert fut associé à la rénovation du sas d'hygiène et au choix des nouvelles machines à laver pour Mars 2016..

Conclusion provisoire

Cet exemple de confrontation de la pratique à la recherche illustre que le développement d'une pratique sans les normes est possible dans un premier temps. Ici il s'agissait retrouver les savoir-faire issue du métier traditionnel. .

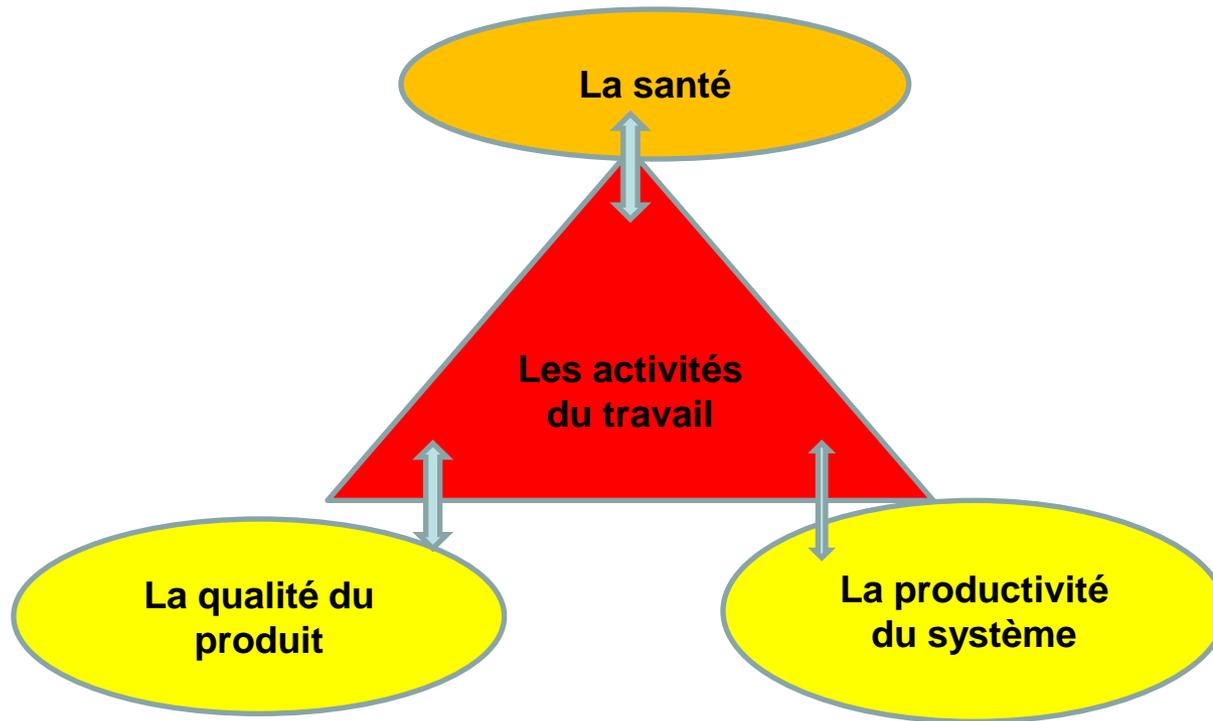
La compétence recherchée est associée au développement de l'expertise d'évaluation et d'intervention.

Cette compétence peut évoluer et aboutir à interroger les normes existantes. Car les normes existantes viennent coloniser les espaces. La norme ne serait elle pas l'un des aboutissements normal/Vital de ce processus d'objectivation?

Et L'autonomie serait- elle possible en prenant part à ce processus externe et en construisant un développement interne.

Il y a un monde entre poser un problème et le résoudre. D Schone.

Le travail tient compte de trois enjeux majeurs



Positionnement de la conférence

1. Il existe des normes industrielles en agroalimentaire. Exemples l'hygiène du produit, ..., la productivité....
2. Avoir un bon Pouvoir de coupe du couteau, limite l'apparition des TMS. (Troubles musculo-squelettiques).
3. Favoriser la compétence pour évaluer et entretenir le Pouvoir de Coupe du couteau (P.C) est un moyen de prévention:
4. La mise en œuvre d'une expertise d'évaluation du P.C permet de discuter de l'influence des normes d'hygiène..
5. Conclusion provisoire : Normalisation, expertise et re-normalisation: un processus normal d'objectivation?
La reconnaissance et le développement du savoir « fer » stimule l'innovation technique , l'évaluation de la performance du PC et normalisation. développement d'une prescription ou promouvoir l'autonomie?

Le pouvoir de coupe du couteau: un enjeu majeur de santé.

Les Troubles musculo-
squelettiques (TMS)
et
déclaration de Maladies
Professionnelles.



Les principales causes

un modèle
biomécanique
Force – répétition, angle des
articulations.

Deux logiques

Une logique de métier et une logique industrielle.

Un geste de métier dans une technologie de métier
Technologisation des savoir affiler . Mise en place des broches
croisés.

Elaboration de banc d'essai d'évaluation du PC.

Puis mise au point de machine d'évaluation du PC.

Point de vue historique : un savoir faire oublié dans le processus d'industrialisation.

Avant; démarche artisanale, ce savoir fer était appris en apprentissage ; Il faisait partit du métier. Échange entre un père boucher et son fils charcutier)

Hier les bouchers se formaient par apprentissage. Ils apprenaient ce savoir fer. Ils le transmettaient .

Mais l'industrialisation n'a pas tenu compte du temps d'affutage et d'affilage du couteau. Elle a tenu compte de l'hygiène du produit et de la productivité, mais pas la santé.

Aujourd'hui, pour des raisons de santé, ce savoir faire industriel apparait comme important. Il devient un levier de prévention des TMS.

L'industrialisation de la transformation de la viande métier de la viande .

- Une taylorisation des postes de travail.
- L'affilage du couteau une compétence industriellement invisible.
- 2000 en France PB de déclaration des TMS.
- Etudes mettent en évidence une boucle infernale.
-
- Insiste sur le métier du fer. Mobilisation et Identification d'un travail de recherche mené depuis 1990 au Québec.
- Mise au point des 10 critères d'un bon affilage
- Mise au point des conditions de transfert de ce savoir fer.
- Transmission dans une entreprise en France depuis 2011.

thème :

Le pouvoir de coupe du couteau en industrie de la viande : un savoir « fer » oublié?

1. Introduction : présentation des protagonistes .

2. Contexte historique l'industrialisation de la viande: le Pouvoir de coupe du couteau , un savoir faire du fer oublié ?

3. Le Pouvoir de coupe du couteau, un savoir faire du fer de tradition et un savoir faire technologique

4. Le retour du savoir faire par la santé et non par l'apprentissage d'un métier.

5. Des enjeux de santé pour exercer le métier. Exemple TMS

6. Les évaluations du PC, le développement d'une expertise sans normes :

- Une évaluation du PC à l'affutage en atelier
- Une évaluation à l'affilage du PC, au poste de travail
- Une évaluation du PC pour identifier les écarts.

5. Colonisation de normes d'hygiène, la qualité et l'identification d'une difficulté à maintenir le premier principe d'un couteau : avoir des outils propres. Une lame du couteau, un fusil.

Mais à la conception : une ingénierie qui conçoit différemment les abattoirs et les ateliers de découpe en France sans dégraisseur au Québec avec dégraisseur.

Mais à l'usage , procédure de nettoyage des gants et couteaux différentes en France et au Québec.

6 : Conclusion : un processus historique de normalisation et re normalisation?

La reconnaissance et la normalisation. .

Le circuit du couteau

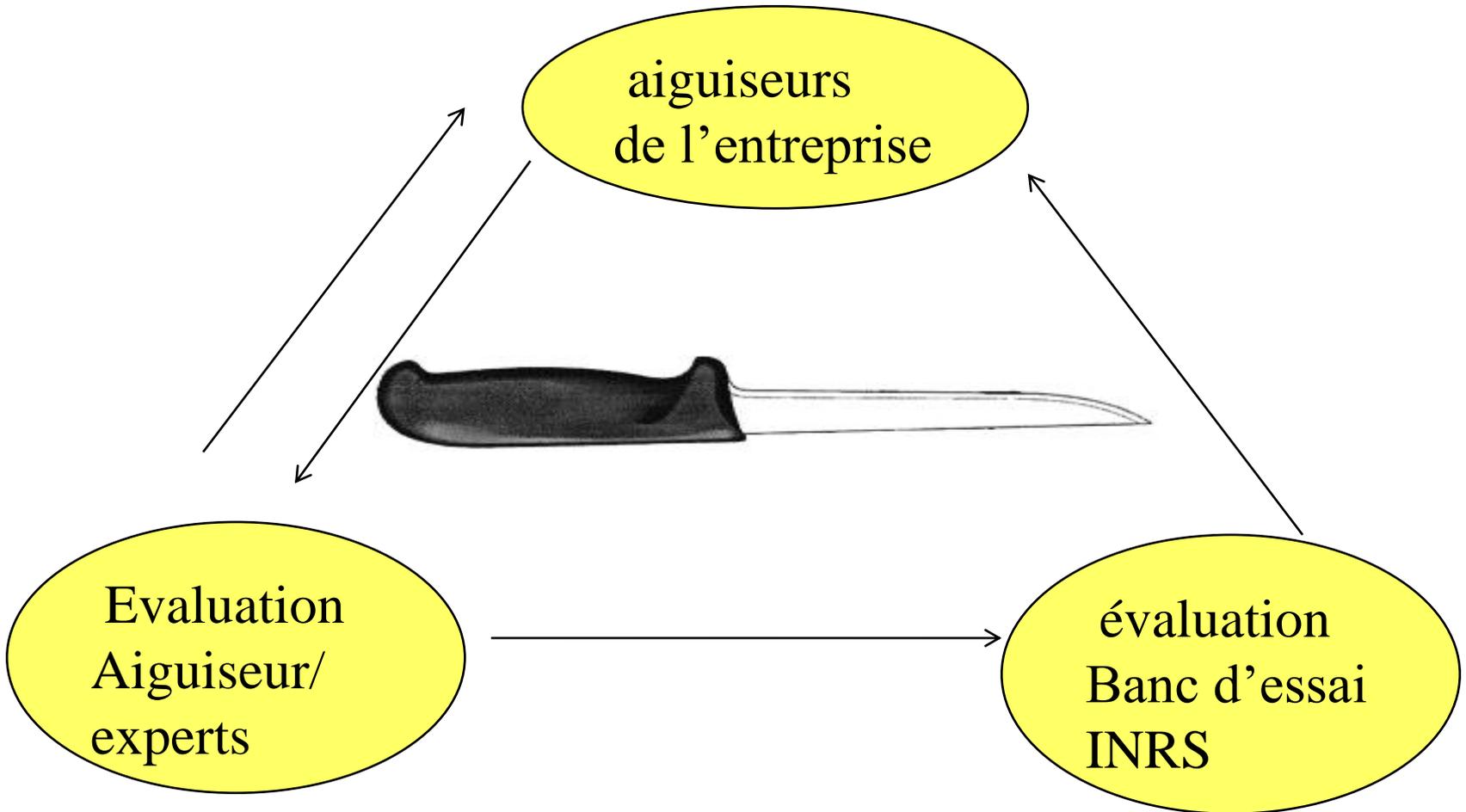
1. Affutage pour produire un fil.
2. Nettoyage, pour l'hygiène du produit
3. Affilage au poste.
4. PB bon fil en sortie d'affûtage. Fil dégradé en sortie de nettoyage.
5. Identification du problème : hypothèse formulée

Conclusion provisoire

non prescription prescription est un objectif?

Un processus de normalisation est en cours.

.



Troisième semaine utilisation de l'expertise :

Le savoir fer vertueux.

- 4 - Des normes existent et sont appliquées, viennent elles coloniser l'expertise fondée sur l'expérience ?

Des exemples , recherches pour:

- « Technologiser » les savoirs faire d'entretien du PC plusieurs niveaux .
 - (du fusil aux broches croisées) - (fixer l'outil et l'angle pour faciliter l'entretien du fil) (meule avec angle et évidage.)
 - Centralisation de l'affutage . Avant chacun devait affuter son couteau, il savait car ils avait appris en centre d'apprentissage. C'était d'ancien boucher charcutier) depuis cette opération est pris en charge par l'entreprise)(mais pas pris en compte comme faisant partie de la production. Ceci suppose une technologie, une organisation et un changement de métier, de l'affuteur vers l'ajusteur.

Hypothèse, les conditions de technologisation du PC offre moins de possibilité pour obtenir un PC de qualité (mado-fusil)

- Une organisation d'un poste de travail vers un atelier d'affutage? :
- Conception des postes en abattoir : tayloriser les taches sans tenir compte du temps d'affilage.
- Conception de la salle, ne pas mettre de dégraisseur à eau chaude à disposition des postes dans la salle de découpe.
- La fixation des doses supplémentaires de produit (marge de manœuvre par rapport au risque d'hygiène) pour garantir au client les normes d'hygiène du produit à travailler.(ces doses viennent laminer le fil en sorit de machine à laver)

Conclusion : deux logiques en tension:

La norme pour ceux qui organisent et conçoive dans une logique de qualité et de productivité. pour exister sur un marché. Et des des règles de droit en SST pour ceux qui visent les condition d'existence (santé, sécruté) sur un territoire. .

Du point de vue de l'entretien technique

Il y a l'affutage : refaire le fil.

Il y a l'affilage : entretenir le fil.

Du point de vue de l'organisation du travail :

Un savoir faire oublié par les concepteurs industriels;

Avant l'organisation artisanal apprenait par apprentissage.

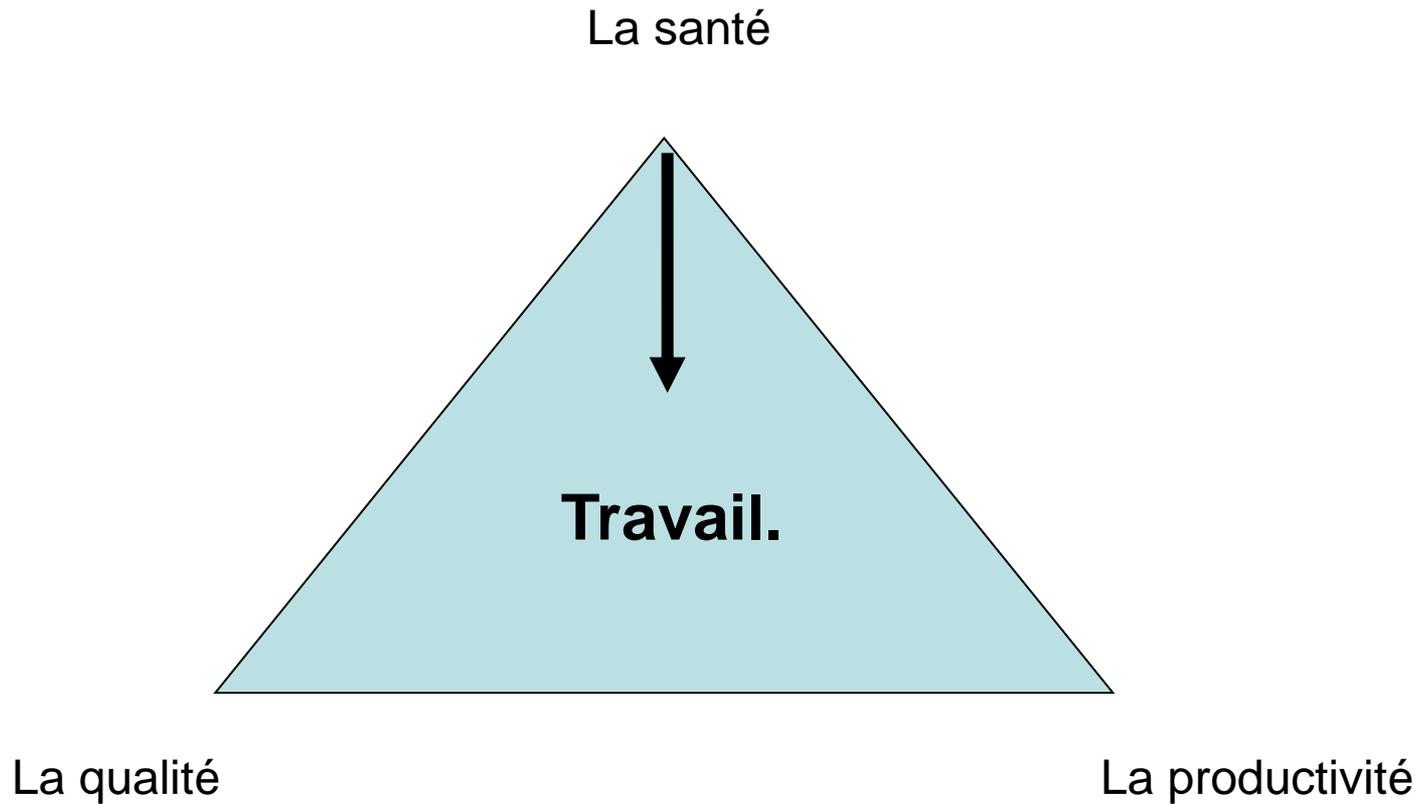
Pourquoi avoir et garder PC
est t il favorable à la santé?

- Le cycle vertueux.

Principe de PC du couteau

- Efficacité, performance et santé.
- La définition du PC.
- Deux situations
- À l'affutage et l'aiguisage
- A l'affilage au poste de travail.

3 – Le risque économique et les coûts : Les principaux enjeux de la SS T



Conclusion provisoire :

Assurer et prévenir

Assurer :

cotisation/indemnisation.

Régime de l'assurance Sociale

Le forfaitaire

et/ou

Régime de la responsabilité civile

La faute inexcusable

Prévenir :

Pouvoir penser, débattre, agir et décider.

Accéder et produire de l'information

Statistiques

Code du travail,

Les normes

Expériences

Formation/ étude/ intervention

.....

Normes colonisent les espaces liées à l'absence de normes

- Exemple : le lavage et dégraissage des couteaux

PB de dépréciation du PC lié en sortie de lavage des couteaux

Hypothèse la force et la projection des déchets

Hypothèse la corrosion liée à la quantité de produits.

Création d'une cellule d'évaluation compétente.

Mise en évidence d'une dépréciation du PC.

Discussion avec le responsable qualité sur la quantité du produit.

Deux fois la norme. La sécurité.

Quantité abaissée vers la norme .

absence de dégraisseur d'outils en conception de salle de découpe.

Deuxième exemple côté ingénierie de conception

Absence de point d'eau chaude dans les salles de découpe.

Raison, présence d'eau chaude : risque de prolifération de microbes.

Donc absence de dégraisseur des outils – couteau et fusils) Au Québec, présence de dégraisseur : la présence de dégraisseur au poste ne réchauffe pas ou peu la température, l'atmosphère.

Les normes d'hygiène s'appliquent dans le lavage et la conception.

Produite et garder le PC deux approches Apprentissage et/ mécanisation

- Voici deux approches

Approche par la compétence

Approche par la mécanisation.

Conclusion provisoire

performance santé et performance sociale

Des normes qui viennent coloniser et conquérir un espace du métier.

Des innovations technologiques viennent concurrencer les savoir-faire de métier

Des leviers pour créer des espaces d'apprentissage et ou pour promouvoir des normes en devenir .

Norme et renormalisation T Y Schwartz approche ergologique et réflexive.