

EL PROCEDIMIENTO DEL CUCHILLO QUE
CORTA

**UN RETO
PARA LA EMPRESA**



CAISSE CENTRALE DE LA MUTUALITE SOCIALE AGRICOLE

Secteur de la Prévention des Risques Professionnels – email : bruat.sylvie@ccmsa.msa.fr

Tél : 01 41 63 77 77 - Fax : 01 41 63 77 54

LES MERCURIALES – 40, rue Jean Jaurès – 93547 BAGNOLET CEDEX

LOS RETOS DEL CUCHILLO QUE CORTA

CONDICIONES DE TRABAJO

Los Trastornos musculoesqueléticos (TME): La enfermedad del sector

El 30% de los TME están censados en el sector carne: tendinitis, canal carpiano, etc.

El poder de corte y los esfuerzos musculares

Forzar para compensar la degradación del filo es perjudicial para la salud.

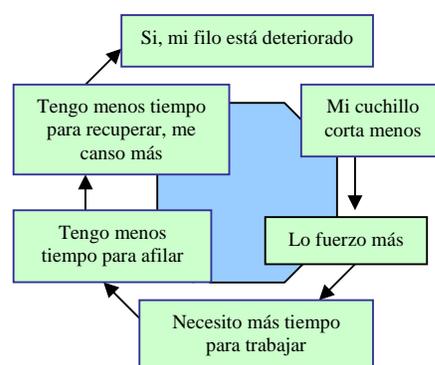
El tiempo, factor de estrés

«La falta de tiempo para afilar produce estrés, mi trabajo no avanza, hago que los demás se retrasen, sobre todo si no se controla la calidad de las herramientas o del afilado».

El control del puesto

Controlar el puesto requiere encontrar el equilibrio entre la fuerza que hay que aplicar, la cadencia, la repetitividad y las recuperaciones. Un cuchillo cuyo filo no está en buenas condiciones rompe este equilibrio no sólo para el individuo, sino también para el equipo.

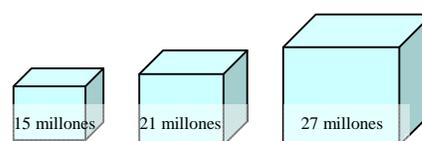
Un mal afilado
Representa, para un mismo volumen:
+10% de esfuerzo,
+20% de tiempo de ejecución.



CONTEXTO ECONÓMICO

Los TMS: Costes en aumento

Estos tres últimos años, el aumento de los TMS reconocidos en Francia ha supuesto un aumento de los costes para las empresas.



La calidad del trabajo

Cuando el cuchillo pierde su poder de corte, el gesto profesional se vuelve impreciso, la calidad del aspecto de la carne se deteriora y aumenta la pérdida de materia.

El rendimiento de materia

La materia prima representa del 60 al 70% del precio de coste de un producto transformado.

Incidencia Rendimiento
El 1% de materia ganada en un jamón representa una ganancia de un millón de francos en 400.000 jamones por año.

LOS RETOS DE UN CUCHILLO QUE CORTA

Una actividad que requiere tiempo

Un operador afila entre media hora y 2 horas y media por día, según las operaciones que realice.

Un cuchillo eficaz

Una variación importante de los resultados según las marcas:

Índice de poder de corte: de 15 a 60.

Índice de resistencia al desgaste: de 78 a 359.

Un puesto adecuado para el operador

Almacenamiento y accesibilidad a las herramientas.

Espacios para movimientos cómodos.

Herramientas adaptadas. Circuitos identificados.

Conocer los factores que intervienen en el desgaste

Decidir el ritmo de afilado

Afilar:
Controlar 5 operaciones
Afilar:
Conservar el filo

Basarse en las estrategias y en el saber hacer individuales

Efectuar una tarea primordial en el proceso de trabajo

El cuchillo puede afilarse cada dos a tres piezas de carne, incluso cada minuto. Todos los empleados deben afilar.

El tiempo que se debe dedicar al afilado a menudo está poco o mal evaluado. El mantenimiento del cuchillo debe estar previsto en el modo operativo.

Reunir las condiciones y los medios necesarios para el trabajo

En la calidad del poder de corte intervienen muchos factores:

- La calidad del acero y de las herramientas: cuchillos, chairas, afiladores cruzados, etc.
- La calidad de la limpieza de las herramientas.
- La calidad del afilado.
- El acondicionamiento del puesto de trabajo, del instrumento de afilado y del afilador, que debe permitir:
 - el almacenamiento de las herramientas (cuchillos, chairas, cuchilleros),
 - movimientos cómodos en un espacio suficiente,
 - el intercambio de información y la ayuda mutua entre los empleados,
 - ambientes adecuados de trabajo (luces, ruido, ventilación),
 - el acceso a los afiladores cruzados, a los equipos de limpieza/esterilización y a los soportes de almacenamiento o de transporte,
 - el respeto del filo y de la higiene,
 - un circuito de gestión de las herramientas claramente identificado y medios adaptados (cuchilleros, etc.).

Realizar una actividad difícil

Se deben conocer perfectamente las especificidades de la materia prima:

- La temperatura
- La edad
- La raza
- El sexo
- La maduración
- La limpieza
- La tasa de grasa
- Los posibles golpes

Dominar un saber hacer

El dominio de estos criterios requiere una gran experiencia o un aprendizaje.

Para elegir el momento adecuado para afilar se necesita una buena organización en el trabajo. La estrategia del operador se adaptará al trabajo cadenciado en cadena o en puesto fijo. El afilado podrá ser sistemático o de anticipación cuando el cuchillo ya no corta. Esta decisión sólo se podrá tomar con una organización que integre el tiempo de afilado. Afilarse es afinar la hoja, hacer el filo, pulir, eliminar la rebaba, formar el filo, es dar poder de corte al cuchillo.

Afilarse es devolver el poder de corte con una chaira o un afilador durante el trabajo. Como es invisible, el filo no se puede rectificar correctamente sin sensibilidad visual, auditiva y táctil.

Todos deben dominar estos conocimientos y compartirlos para el equilibrio del trabajo en equipo.

Beneficiarse de una formación alterna sobre el afilado

Situación en sala: descubrir, profundizar.

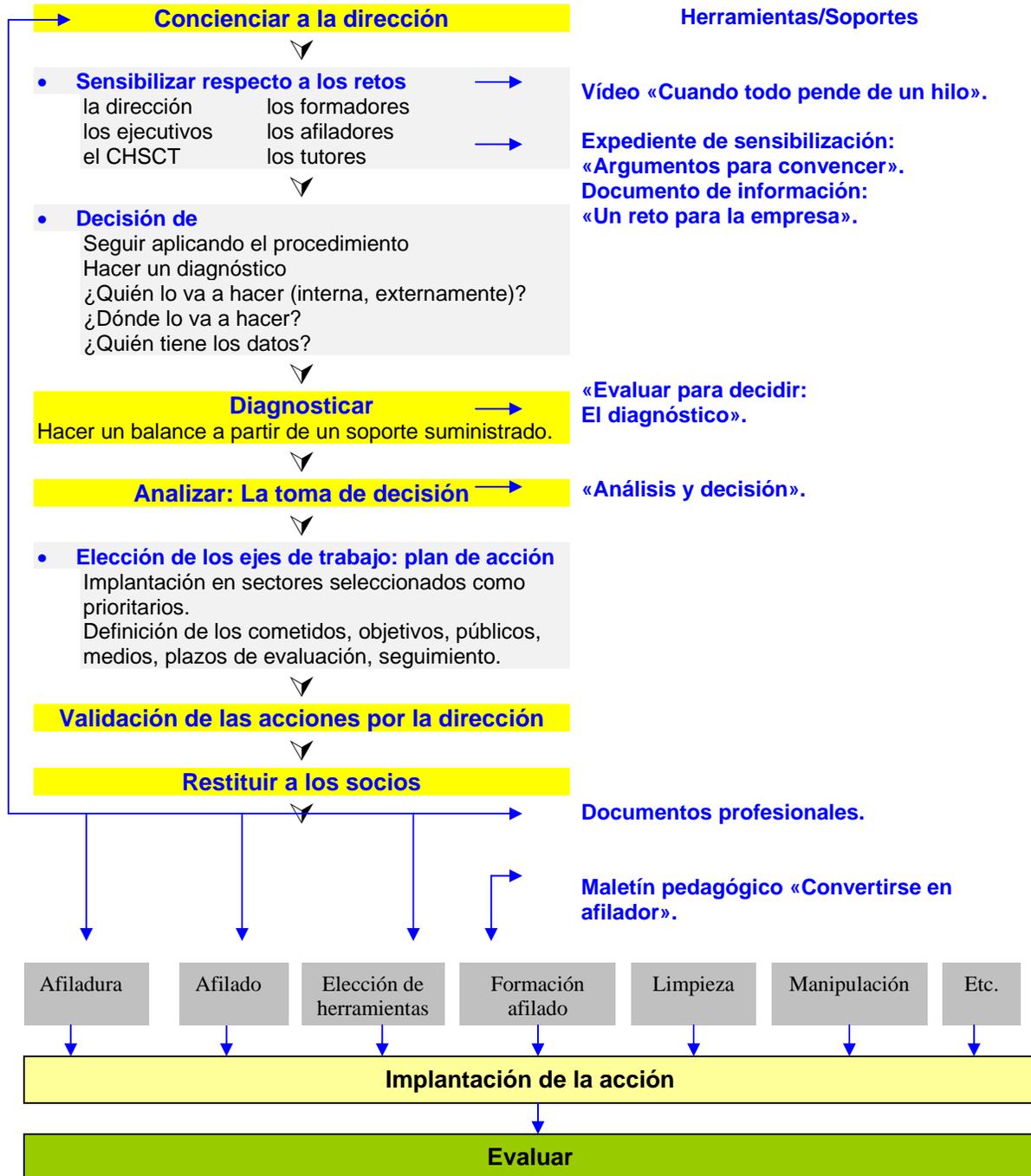
Situación en puestos acondicionados: ejercitarse concretamente.

Situación en el puesto de trabajo: garantizar el aprendizaje.

DIRECCIÓN DE PROYECTO

Para mejorar el poder de corte

Se han elaborado soportes para cada etapa del procedimiento de trabajo.



MEJORAR EL PODER DE CORTE, UN RETO PARA LA EMPRESA

El trabajo con cuchillo está en la base de los sectores cárnicos.
Es la herramienta de trabajo más extendida.
Para tener y conservar un cuchillo que corte, hacen falta muchas y variadas operaciones.
También es el símbolo de la competencia de los asalariados.



LÉXICO

Afilado: Es la acción que permite conservar el mayor tiempo posible el filo formado de la afiladura. Se hace a lo largo de la jornada. Consiste en pasar la hoja del cuchillo por la afiladora o la herramienta de afilado.

- **Afilado preventivo:** El afilado se hace regularmente (afilado sistemático) o cuando el usuario ve que se va a producir una situación difícil (afilado de anticipación).
- **Afilado correctivo:** Se realiza cuando el usuario percibe una degradación del poder de corte de su cuchillo.

Afiladura: Es la acción que consiste en restaurar la calidad del corte y del filo del cuchillo mediante equipos específicos.

Módulo de afiladores cruzados: Es la herramienta fija que sirve para recentrar el filo.

Chaira: Es la herramienta portátil que sirve también para centrar el filo. Con ella se pueden hacer operaciones de renovación de los filos más importantes que con el módulo de afiladores cruzados.

Filo: Es la parte cortante de la hoja. El filo se sitúa a lo largo de la cresta de la superficie de corte. Es invisible a simple vista, frágil y maleable.

Rebaba: Partículas de acero que aparecen en la cresta de la superficie de corte durante la afiladura.

Poder de corte: Eficacia de corte del cuchillo después de las operaciones de afiladura.

Resistencia al desgaste: Capacidad de la superficie de corte para resistir al desgaste entre dos operaciones de renovación.

Superficie de corte: Parte de la hoja durante las operaciones de afiladura. Está situada en la prolongación de las dos caras de la hoja.

TMS o trastornos musculoesqueléticos: Enfermedades multifactoriales de naturaleza profesional debidas, en particular, a la repetitividad de los gestos, al exceso de fuerza ejercida y a las posturas de trabajo extremas y difíciles de soportar. Los factores de riesgo también están relacionados con los aspectos organizacionales y el estrés profesional. Ejemplo: las tendinitis, que son inflamaciones de los tendones.