



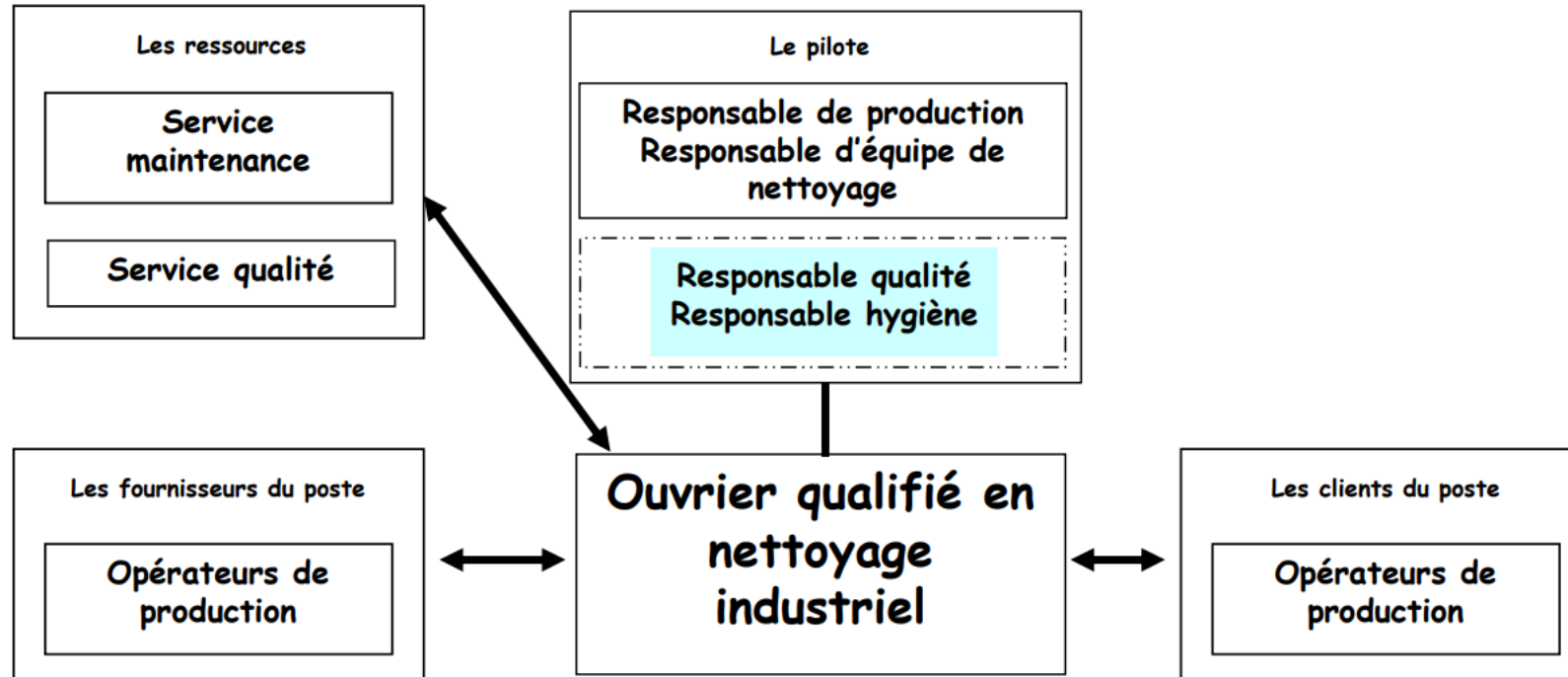
Livret de présentation du Certificat de Qualification Professionnelle

Ouvrier qualifié en nettoyage industriel du secteur alimentaire

Filière Alimentaire



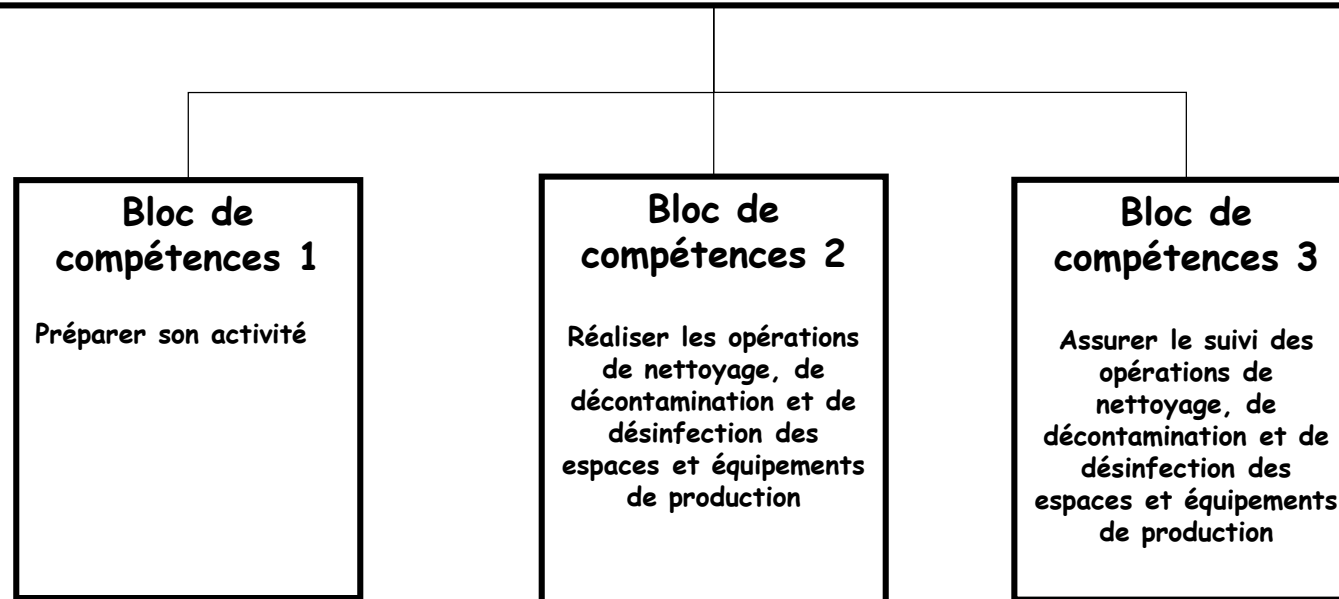
Les différentes relations fonctionnelles



Légende : Selon l'organisation

Finalité / Fonction

L'ouvrier qualifié en nettoyage industriel du secteur alimentaire est un agent de propreté qui exécute les différentes opérations de nettoyage et de désinfection d'un secteur donné dans le respect de consignes et de modes opératoires, du temps imparti et des exigences en matière d'hygiène alimentaire, de sécurité, de santé et d'environnement.



Situation hiérarchique

sous la responsabilité d'un responsable de production, du responsable hiérarchique de l'équipe de nettoyage, le cas échéant du responsable qualité ou du responsable hygiène.

REFERENTIEL D'ACTIVITES

REFERENTIEL DE COMPETENCES

CRITÈRES D'ÉVALUATION

BLOC n°1 : Préparer son activité

<p>Activité 1.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ports de l'équipement conforme aux règles de sécurité (EPI) - Utilisation le cas échéant des surprotections requises par l'utilisation d'équipements (masques ventilés, lunettes de protection étanches, etc.) - Adoption du comportement adapté aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. - Identification des risques liés à la réalisation des opérations - Application des règles et procédures en vigueur en matière d'environnement, de santé, de sécurité et d'hygiène. 	<p>C1.1. Adopter la tenue et le comportement adaptés pour garantir l'exécution des opérations de nettoyage, décontamination et désinfection conformément aux normes, et procédures en matière d'environnement, de santé, de sécurité et d'hygiène.</p>	<p>La tenue et le comportement sont adaptés à l'exécution des opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements sont adaptés et correctement portés - Les risques liés à la réalisation des opérations sont détectés (respect des process, etc.) - Le comportement est adapté (connaissance de la fiche de prévention des postes le cas échéant, etc.) - Les règles et procédures en vigueur en matière d'environnement, de santé, de sécurité et d'hygiène sont connues et appliquées
<p>Activité 1.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prise de connaissance et d'information liées aux zones sur lesquelles intervenir (affichage, planning, etc.) - Le cas échéant adaptation de sa pratique (logique d'optimisation des déplacements, adaptation par rapport au planning et aux ordres de production) - Respect des consignes d'usages des produits et du matériel (fiches techniques FDS, respect des dosages et concentration etc.) - Respect des consignes de manipulation des produits et du matériel (modalités de transports, etc.) - Vérification de l'opérationnalité du matériel (fonctionnement des buses, étanchéité des joints, prise en compte des NEP etc.) - Alerte de l'interlocuteur adapté en cas d'atteinte du seuil limite des produits - Répartition le cas échéant des produits stockés 	<p>C1.2. Préparer les produits, le matériel et nécessaires pour garantir l'exécution des opérations de nettoyage, décontamination et désinfection des espaces et équipements de production, conformément aux ordres de production et aux procédures et consignes en matière de santé, de sécurité, d'hygiène, d'environnement.</p>	<p>Les produits et le matériel nécessaires à l'exécution des opérations sont adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le planning est connu et respecté - Les informations relatives aux zones sur lesquelles intervenir sont connues - Le dosage et les concentrations prescrites sont respectés - L'opérationnalité du matériel est vérifiée - Les produits sont manipulés conformément aux spécifications de sécurité - La pratique est le cas échéant adaptée en fonction des aléas de l'activité - Le stock de produits est correctement réparti - Les manques / défauts de produits sont signalés à l'interlocuteur adapté
<p>Activité 1.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Balisage de la zone, le cas échéant - Vérification de l'absence de produits alimentaires, consommables, contenants, ou emballages sur les zones à traiter - Evacuation le cas échéant des produits alimentaires - Mise hors tension ou vérification de la mise hors tension des machines - Utilisation de matériel de protection le cas échéant (pour les organes sensibles, pour isoler les produits, etc.) 	<p>C1.3. Préparer sa zone de travail pour garantir l'exécution des opérations de nettoyage, décontamination et désinfection des espaces et équipements de production, conformément aux ordres de production et aux procédures et consignes en matière de santé, de sécurité, d'hygiène, d'environnement.</p>	<p>La zone de travail est correctement préparée pour l'exécution des opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les produits alimentaires sont correctement évacués ou protégés - Aucun produit inapproprié n'est observé sur la zone de travail - La zone est correctement balisée le cas échéant - Les machines sont correctement mises hors tension - Le matériel de protection est correctement positionné et permet une protection effective

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
Bloc 2 : Réaliser les opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production		
<p>Activité 2.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des méthodes d'entretien (déclinaison du plan de nettoyage, des fiches TACT, etc.) - Respect des gestes et postures - Application des normes et procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement. 	<p>C2.1. Appliquer les produits d'entretien pour garantir la conformité des opérations d'entretien (nettoyage, décontamination et désinfection) conformément aux normes et procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement.</p>	<p>Les produits d'entretien sont correctement appliqués :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les méthodes d'entretien sont connues et appliquées (fiches techniques des produits, protocole de nettoyage etc.) - Les gestes et postures sont connus et respectés - Les normes et procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées
<p>Activité 2.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation des machines et / ou le matériel d'entretien (canon à mousse, utilisation de la haute pression, buses adaptées, etc.) - Sélection et lancement des programmes de NEP ou autre automatisme - Respect des normes et procédures en matière d'hygiène de sécurité et d'environnement 	<p>C2.2. Utiliser les machines et / ou le matériel d'entretien adapté(s) pour réaliser les opérations d'entretien (nettoyage, décontamination et désinfection) conformément aux normes et procédures en matière d'hygiène, de sécurité et d'environnement.</p>	<p>Les machines et / ou le matériel d'entretien adapté(s) pour réaliser les opérations sont correctement utilisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les programmes ou automatismes sélectionnés sont adaptés et correctement lancés ou actionnés - Les équipements utilisés sont adaptés à l'opération visée - Les consignes de sécurité liées à la manipulation de certains matériels sont connues et observées - Les normes et procédures en matière d'hygiène et d'environnement sont respectées
<p>Activité 2.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identification des non-conformités (mauvais rinçage, mauvaise utilisation d'un produit, etc.) - Signalement le cas échéant des non-conformités à l'interlocuteur adapté selon les procédures en vigueur - Signalement le cas échéant des anomalies à l'interlocuteur adapté (aléa ou imprévu lié à la maintenance, etc.) - Mise en place le cas échéant d'actions correctives dans le périmètre d'intervention 	<p>C2.3. Détecter les non-conformités ou les anomalies liées aux opérations d'entretien sur les espaces et équipements de production, et / ou les produits alimentaires, pour contribuer à la conformité des opérations de production par rapport aux normes et consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement.</p>	<p>Les non-conformités ou anomalies liées aux opérations d'entretien sont détectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les non-conformités sont identifiées - Les anomalies sont identifiées - L'interlocuteur adapté est alerté - Les actions correctives nécessaires sont réalisées (relance d'un programme, remise en nettoyage, mise à l'écart des produits inadaptés du périmètre d'intervention, réglage d'un matériel, etc.) -

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
Bloc 3 : Assurer le suivi des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production		
<p>Activité 3.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des contrôles le cas échéant de nettoyage (visuels, olfactifs, bactériologiques, d'ATPmétrie, etc.) - Réalisation de contrôles des eaux de rinçage (à l'aide de bandelettes d'acide peracétique, etc.) - Réalisation le cas échéant de contrôles de désinfection (stérilisation, etc.) - Respect des procédures et des plans de contrôle 	<p>C3.1. Contrôler ou participer au contrôle des opérations de nettoyage, décontamination et de désinfection réalisées, pour garantir leur conformité par rapport aux consignes et normes en matière de QHSSE.</p>	<p>Les contrôles des opérations sont correctement réalisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les contrôles de nettoyage sont correctement effectués - Les contrôles des eaux de rinçage sont correctement effectués - Les contrôles de désinfection sont correctement effectués - Les procédures et plans de contrôles sont connus et appliqués
<p>Activité 3.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation de contrôles visuels sur les équipements et espaces nettoyés et désinfectés - Mise en place le cas échéant d'actions correctives dans le périmètre d'intervention - Vérification de la conformité des EPI (état d'usure, etc.) - Vérification de l'intégrité des équipements (NEP, centrale de nettoyage, etc.) - Respect des normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, de sécurité alimentaire et d'environnement. 	<p>C3.2. Vérifier l'état des équipements et espaces nettoyés et désinfectés pour en garantir l'opérationnalité conformément aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, de sécurité alimentaire et d'environnement.</p>	<p>L'état des équipements et espaces nettoyés et désinfectés est vérifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le nettoyage et la désinfection des équipements et espaces sont effectivement vérifiés grâce à des contrôles visuels - Le cas échéant des actions correctives de nettoyage ou désinfection sont entreprises - La conformité des équipements est vérifiée - L'intégrité des équipements est vérifiée - Les normes et consignes d'hygiène, de sécurité alimentaire et d'environnement sont connues et appliquées
<p>Activité 3.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transmission des informations oralement, par écrit, ou via un outil numérique (DAL, PC, etc.), en fonction de l'organisation et des procédures en vigueur - Enregistrement le cas échéant des informations de suivi - Alerte de l'interlocuteur adapté en cas d'anomalies constatées à l'occasion de la réalisation des opérations - Alerte de l'interlocuteur adapté en cas de détérioration de matériel (fuite, EPI défectueux, usure de pièce etc.) - Remontée d'informations de propositions d'amélioration le cas échéant des processus en vigueur 	<p>C3.3. Transmettre les informations de suivi des opérations d'entretien (écarts, événements notables, dysfonctionnements, etc.) à l'interlocuteur adapté, en utilisant les outils adaptés pour assurer une traçabilité des opérations, conformément aux normes et procédures en matière de QHSSE.</p>	<p>Les informations de suivi des opérations d'entretien sont correctement transmises :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures et consignes en matière de transmission d'informations sont connues et correctement appliquées - Les choix des outils et leur utilisation sont adaptés - Les informations de suivi sont le cas échéant correctement enregistrées - L'interlocuteur adapté est alerté en cas de besoin (anomalie constatée à l'occasion de la réalisation des opérations, détérioration de matériel, etc.) - Des propositions d'amélioration des processus en vigueur sont le cas échéant remontrées auprès de l'interlocuteur adapté.

Modalités d'évaluation du CQP

	Bloc 1 : Préparer son activité	Bloc 2 : Réaliser les opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production	Bloc 3 : Assurer le suivi des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production
Les modalités d'évaluation <ul style="list-style-type: none"> • Descriptif et contenu • Lieu de l'évaluation • Évaluateurs 	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation de son activité (adoption de la tenue et du comportement adaptés, préparation des produits et du matériel nécessaires, préparation de la zone de travail). Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Evaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la préparation de son activité). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Evaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel Evaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de réalisation d'opérations de nettoyage, d'utilisation de matériel et de machines d'entretien et de détection des non-conformités ou anomalies liées aux opérations d'entretien. Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Evaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la réalisation d'opérations de nettoyage, l'utilisation de matériel et de machines d'entretien et la détection des non-conformités ou anomalies liées aux opérations d'entretien). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Evaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel Evaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de suivi des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production. Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Evaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé relatifs au suivi des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production. L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Evaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel Evaluateur : jury d'évaluation</p>
Validation du bloc et du CQP complet	<p>Pour obtenir un CQP ou un bloc de compétences le composant, le candidat doit obtenir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une moyenne pondérée supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour la délivrance d'un bloc de compétences ou pour chacun des blocs composant le CQP pour la délivrance de ce dernier • et 50 % de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein d'un bloc. 		<p>Poids de chaque évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> o 30% pour le questionnaire à visée professionnelle o 20% pour l'observation au poste par le tuteur o 50% pour l'entretien avec le jury d'évaluation

Par la voie de la VAE

- La délivrance des CQP du secteur alimentaire par la voie de la VAE s'opère en 3 étapes :
 - La recevabilité de la demande par l'organisme évaluateur VAE ;
 - Le dossier déclaratif ;
 - L'évaluation par deux professionnels évaluateurs du dossier déclaratif.

- L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%.

- Le CQP est validé sur le candidat obtient tous les blocs de compétences