

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Décembre 2007

Activités
Industrielles
de Boulangerie
Viennoiserie
Pâtisserie

Ouvrier qualifié en
nettoyage industriel



L'accord paritaire CQP du 20 juin 2007

L'accord relatif à la reconnaissance des CQP IA dans diverses branches des Industries Alimentaires a été signé le 20 juin 2007.

Les signataires

Organisations professionnelles

ALLIANCE 7
 Association des entreprises de produits alimentaires (ADEPALE)
 Association des brasseurs de France
 Chambre syndicale des eaux minérales
 Association nationale de la meunerie française
 Syndicat national des industriels de la nutrition animale
 Comité français de la semoulerie industrielle
 Syndicat de la rizerie française
 Chambre syndicale française de la levure
 Chambre syndicale des raffineurs et conditionneurs de sucre de France
 Syndicat national des fabricants de sucre de France
 Comité français du café
 Syndicat français du café
 FEDALIM
 Fédération française des industriels charcutiers, traiteurs, transformateurs de viandes (FICT)
 Fédération des entreprises de boulangerie et pâtisserie françaises
 Groupement indépendant des terminaux de cuisson
 Syndicat des fabricants industriels de glaces, sorbets, crèmes glacées
 Syndicat des industriels fabricants de pâtes alimentaires de France

Organisations syndicales de salariés

Fédération Générale Agroalimentaire (FGA-CFDT)
 Fédération Générale des Travailleurs de l'Agriculture et de l'Alimentation (FGTA-FO)
 Fédération des Syndicats CFTC des Commerces, Services et Force de Vente (CFTC-CSFV)
 Fédération du Personnel d'Encadrement de la Production, de la Transformation, de la Distribution, des Services et Organismes Agroalimentaires et des Cuires et Peaux (CFE-CGC)



Des CQP pour les salariés

Ce que peut m'apporter le CQP

- ▶ Voir reconnaître les compétences que je mets en œuvre dans mon entreprise en obtenant un certificat reconnu par la branche au niveau national.
- ▶ Me permettre d'accéder à un autre niveau de poste au sein de l'entreprise.
- ▶ Monter en qualification pour faire face aux évolutions techniques, organisationnelles.
- ▶ ...

Vous avez dit CQP ?

Un **Certificat de Qualification Professionnelle** est une reconnaissance professionnelle nationale définie et mise en œuvre paritairement par la profession.

Certificat : un document officiel reconnu par l'ensemble des entreprises d'une même branche professionnelle.

Qualification : certifie qu'un salarié maîtrise un emploi donné défini (conducteur de ligne, attaché commercial, télévendeur...).

Professionnelle : ce sont les compétences propres à un emploi, concrètement mises en œuvre dans le cadre de l'emploi occupé.

Un **CQP** vise à reconnaître les compétences mises en œuvre par les salariés sur des métiers propres à une profession.

Que va-t-on évaluer ?

Évaluation des activités par un tuteur

Mon tuteur évalue le niveau de maîtrise des activités que recouvre mon emploi (**mon savoir-faire professionnel**), sur la base d'une grille d'évaluation définie en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis, lorsque je suis prêt, une épreuve finale (sur mon poste ou au cours d'une mise en situation) m'est proposée.

Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

Les formateurs évaluent mon niveau de connaissance sur les différents domaines liés à l'emploi que j'occupe (**mes connaissances théoriques**), à l'aide de questionnaires établis en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis une épreuve finale écrite m'est proposée (questionnaire...).

Synthèse de l'évaluation par un Jury

Un jury est réuni. Il me questionne sur certains aspects de mon activité pour se faire sa propre idée. Puis il prend en compte l'ensemble des résultats que j'ai obtenus en continu et au cours des épreuves finales pour décider de m'attribuer ou non le CQP.

La mise en œuvre des CQP au sein de l'entreprise

Quels objectifs?

Le CQP est un outil de gestion de l'emploi. Il sert les intérêts de l'entreprise et des salariés.

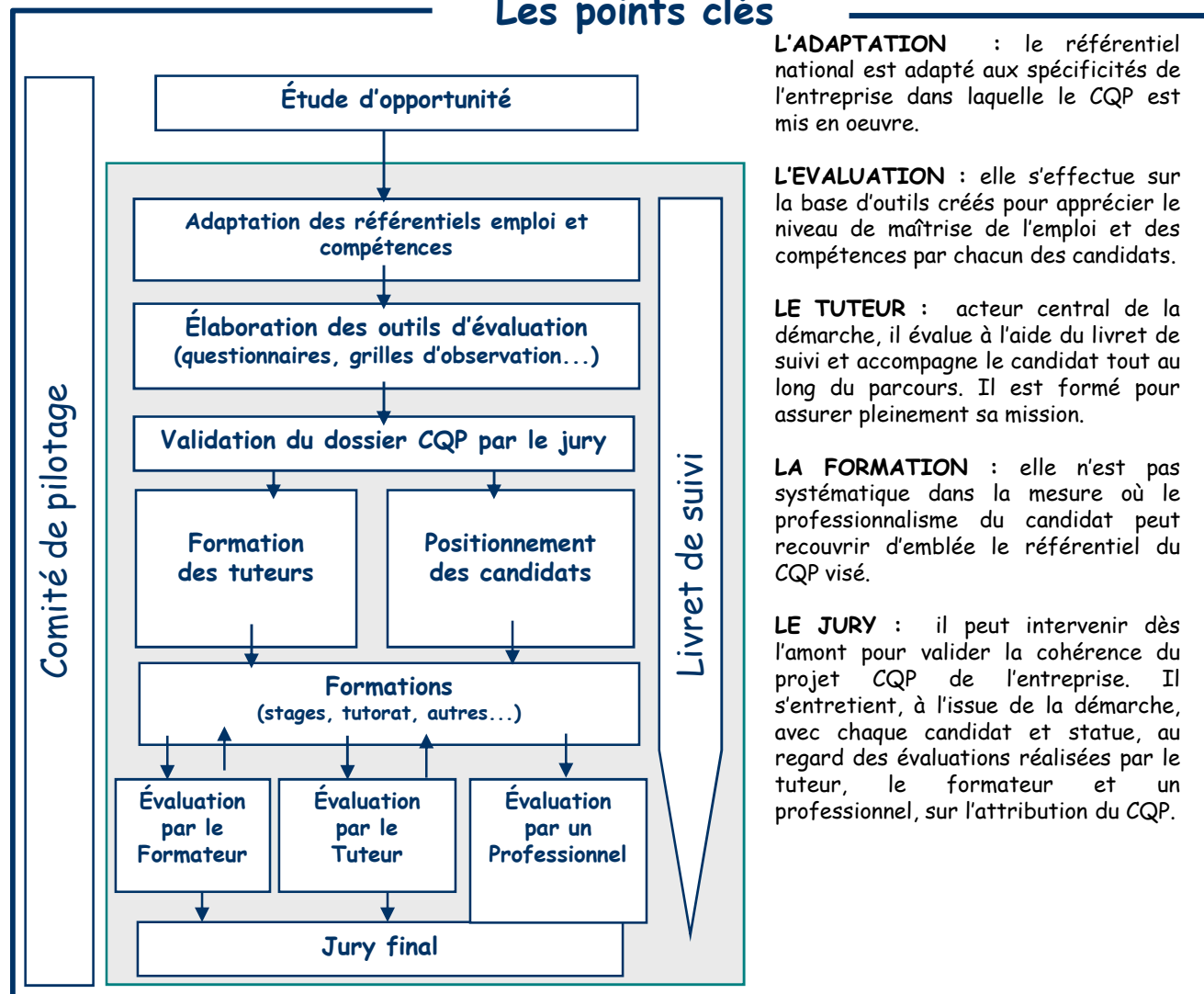
Insertion

- ▶ pour construire des parcours de formation adaptés
- ▶ pour favoriser une intégration réussie des jeunes au travers de contrats en alternance
- ▶ pour disposer d'outils d'évaluation de la compétence
- ▶ ...

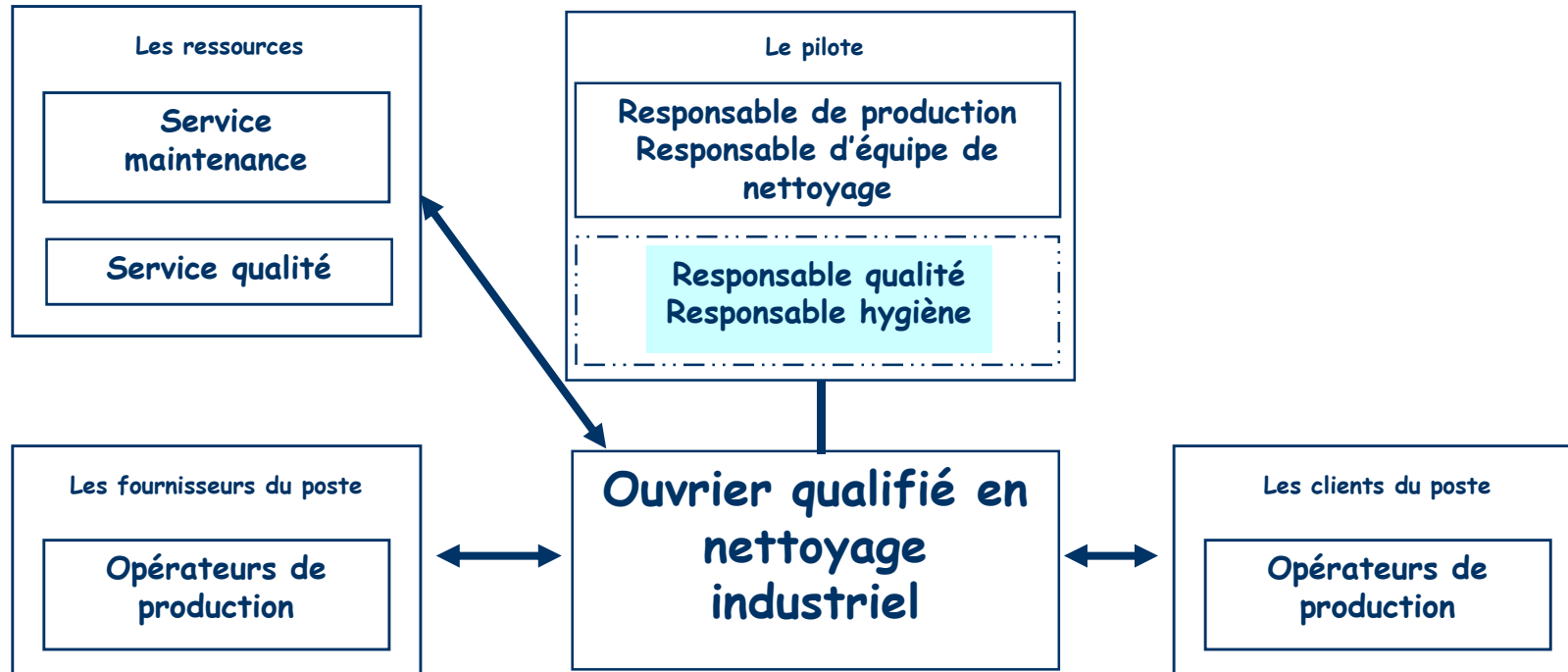
Valorisation

- ▶ pour faire évoluer un collaborateur
- ▶ pour reconnaître les compétences d'un collaborateur
- ▶ pour fédérer et motiver les équipes

Les points clés



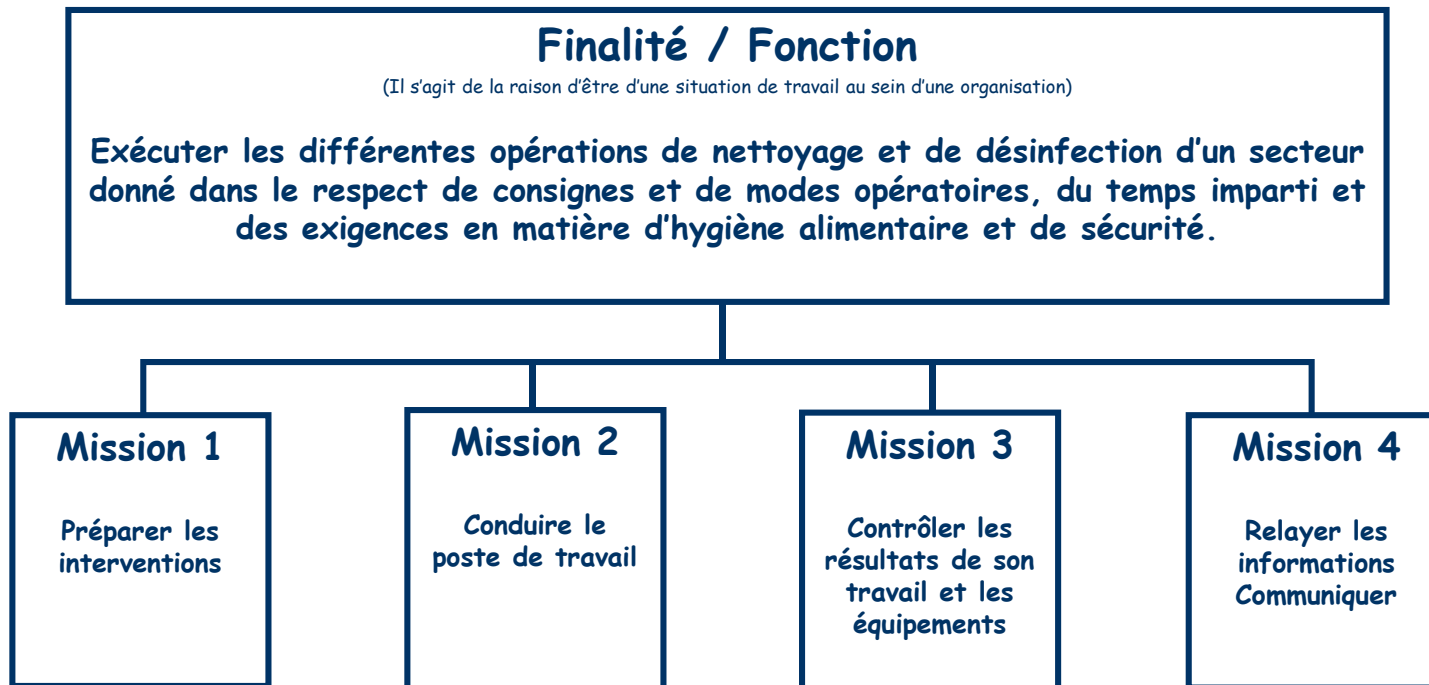
Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, l'ouvrier qualifié en nettoyage industriel est en relation avec un homologue.

Légende : Selon l'organisation

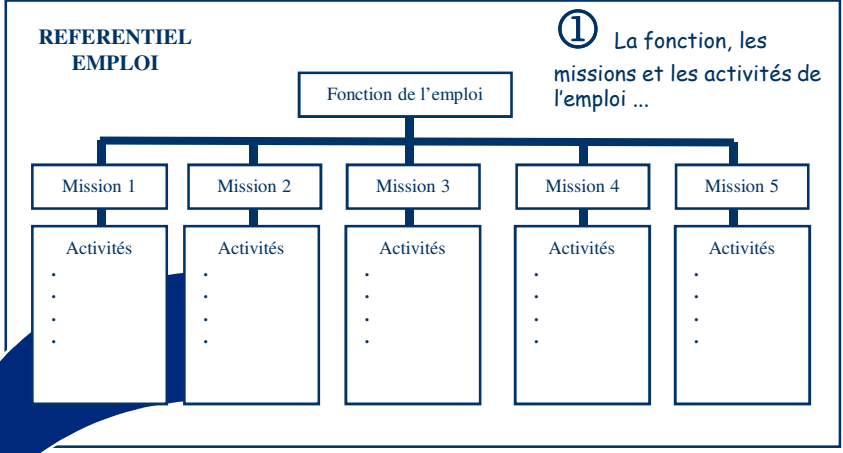
La définition de l'emploi



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. Il n'assume pas de responsabilité hiérarchique.

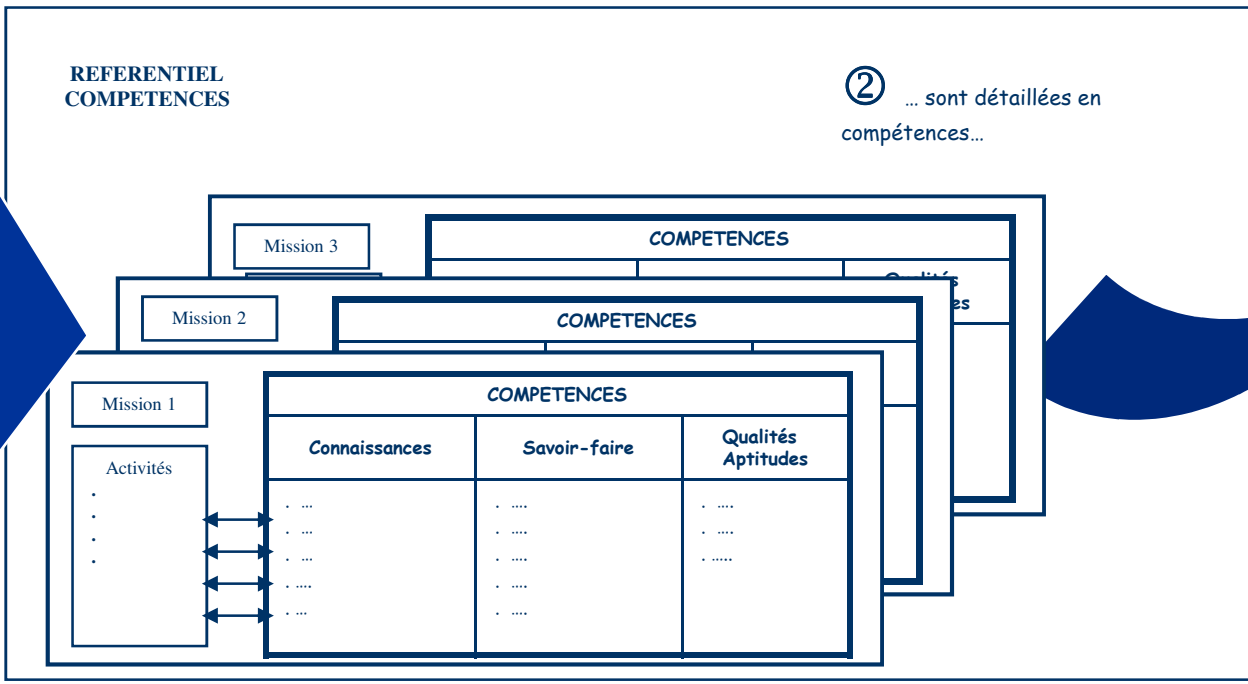
La structure du référentiel



LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit Process	Outils Installation	Qualité Hygiène	Sécurité	Comm. Prof.
Connaissances					
Savoir-faire					
Qualités Aptitudes					



- Codage**
- PP : Produit Process
 - OI : Outils Installation
 - QH : Qualité Hygiène
 - S : Sécurité
 - CP : Communication Professionnelle

 - C : Connaissances
 - SF : Savoir-faire
 - A : Aptitudes

Le référentiel emploi

Exécuter 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 et de sécurité.

M1 Préparer les interventions

- M1A1* - S'informer des instructions spécifiques (activités inhabituelles par ex) directement auprès du responsable de production ou de la qualité, de son responsable hiérarchique ou encore à partir d'un document de liaison.
- M1A2 - Se munir de sa tenue de travail et des protections de sécurité liées à l'utilisation de produits de nettoyage (bottes, gants, lunettes, masque, combinaison imperméable), et d'un signal d'appel dans le cas où il travaille de façon isolée.
- M1A3 - Préparer les outils et produits nécessaires à l'exécution de son travail (jet à pression, canon à mousse, solutions de produits...).
- M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement de ces outils.
- M1A5 - Procéder si nécessaire au démontage de pièces d'installations et de matériels de production.
- M1A6 - Installer les protections nécessaires aux projections (moteurs, parties électriques, tableaux de commande, machines de conditionnement...) après avoir opéré un nettoyage spécifique de ces organes.
- M1A7 - Si besoin, ranger le matériel utilisé aux postes de travail par les opérateurs (bacs, couteaux...).

M2 Conduire le poste de travail

- M2A1 - Mettre à tremper certains matériels (pièces de machines) dans des solutions de détergent.
- M2A2 - Brancher les circuits de nettoyage (NEP)**, le cas échéant.
- M2A3 - Mettre en œuvre la procédure de nettoyage (enlèvement des sacs poubelles et tout déchet traînant au sol, prélavage au jet, ramassage des déchets, pulvérisation de mousse détergente sur les surfaces, brossage quand nécessaire, respect du temps de contact, rinçage, désinfection).
- M2A4 - Rincer les pièces de machines.
- M2A5 - Remonter le cas échéant les machines et installations (ex : tapis).
- M2A6 - Le cas échéant, graisser certains éléments ou organes des installations de production : roulements, tapis, etc...
- M2A7 - Enlever et ranger les protections des matériels fragiles.
- M2A8 - Nettoyer et ranger son matériel, et le maintenir en état (ex : vidange régulière du nettoyeur pression, changement de joint du canon à mousse).
- M2A9 - S'assurer le cas échéant de l'approvisionnement des équipements nécessaires au respect des règles d'hygiène en production : distributeurs de gants, savon...
- M2A10 - Préparer l'arrivée des opérateurs en production (ex : mise en place de bacs...).

M3 Contrôler les résultats de son travail et les équipements

- M3A1 - Vérifier visuellement la propreté des lieux nettoyés.
- M3A2 - Remplir des fiches d'autocontrôle de son activité quotidienne.
- M3A3 - Enregistrer des données sur documents spécifiques (ex : dates et opérations concernant des nettoyages périodiques).
- M3A4 - Réaliser lui-même des contrôles de surface et/ou participer à des contrôles avec le service qualité.
- M3A5 - Effectuer le cas échéant des réparations simples sur son matériel.
- M3A6 - Contribuer au suivi des stocks des produits nécessaires aux activités de nettoyage et de désinfection.

M4 Relayer les informations Communiquer

- M4A1 - Transmettre des informations, prévenir des dysfonctionnements, participer à la résolution des problèmes avec les interlocuteurs suivants : chefs d'équipe, responsables de production, de la qualité, de la maintenance.
- M4A2 - Rendre compte oralement à leur responsable ou par le biais d'un document de liaison ou de référence.
- M4A3 - Signaler immédiatement ou par l'intermédiaire de documents de liaison, selon la gravité de la situation, aux responsable(s) concerné(s) les anomalies ou dysfonctionnements sur les locaux, machines et installations de production (température des chambres froides, usure de pièces, visserie défectueuse, problème électrique).
- M4A4 - Le cas échéant, transmettre des connaissances et savoir-faire aux personnes nouvellement recrutées.

*M1A1 : Mission 1 – Activité 1

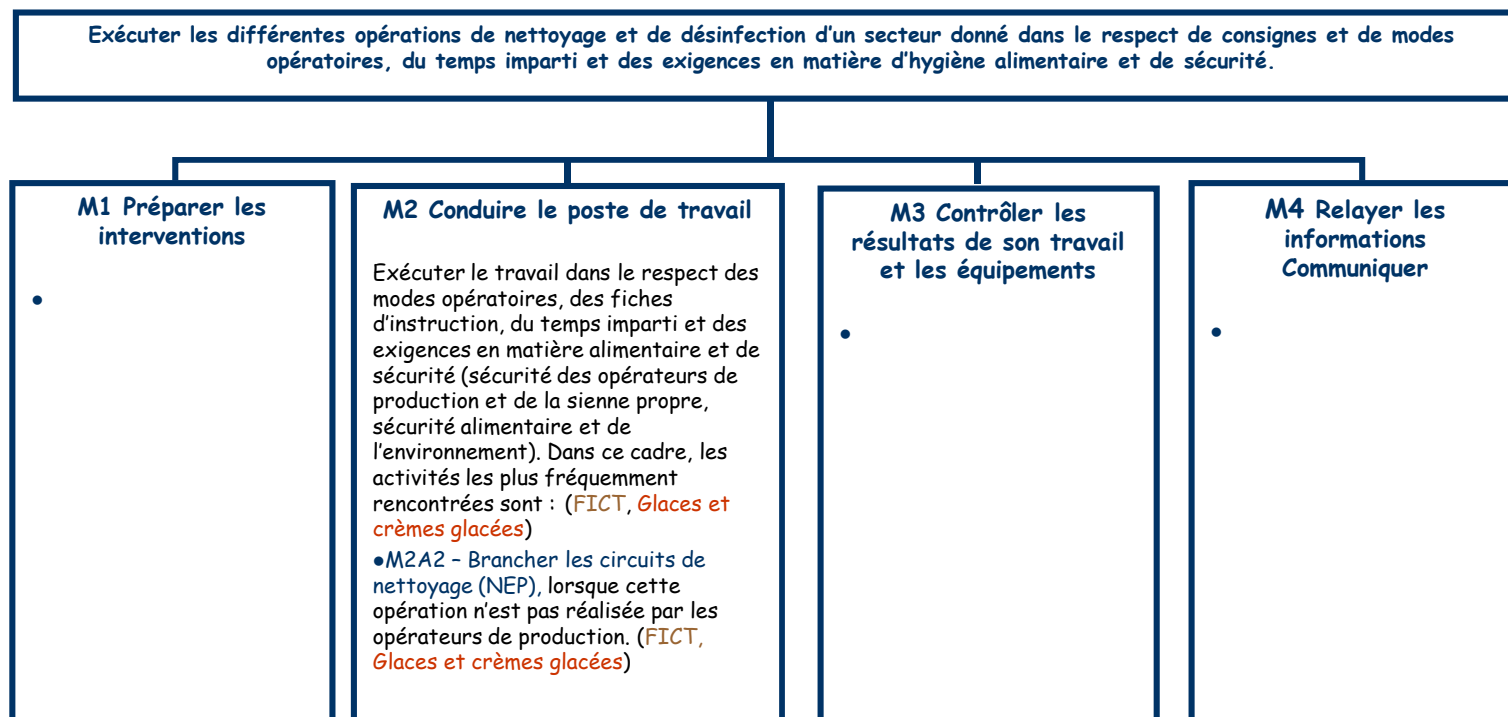
**NEP : Nettoyage En Place, mécanique ou automatique, sans intervention humaine

Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

Légende

FICT

Glaces et crèmes glacées



Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

M1 Préparer les interventions	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M1A1 - S'informer des instructions spécifiques (activités inhabituelles par ex) directement auprès du responsable de production ou de la qualité, de son responsable hiérarchique ou encore à partir d'un document de liaison. ●M1A2 - Se munir de sa tenue de travail et des protections de sécurité liées à l'utilisation de produits de nettoyage (bottes, gants, lunettes, masque, combinaison imperméable), et d'un signal d'appel dans le cas où il travaille de façon isolée. ●M1A3 - Préparer les outils et produits nécessaires à l'exécution de son travail (jet à pression, canon à mousse, solutions de produits...). ●M1A4 - Apprécier l'état de fonctionnement de ces outils. ●M1A5 - Procéder si nécessaire au démontage de pièces d'installations et de matériels de production. ●M1A6 - Installer les protections nécessaires aux projections (moteurs, parties électriques, tableaux de commande, machines de conditionnement,...) après avoir opéré un nettoyage spécifique de ces organes. ●M1A7 - Si besoin, ranger le matériel utilisé aux postes de travail par les opérateurs (bacs, couteaux...). 	<ul style="list-style-type: none"> ●SC1 - Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT...) et le plan de prévention. ●CPC1 - Identifier les différentes sources d'informations. ●CPC2 - Identifier les lieux de stockage et les règles d'utilisation des documents de suivi ●PPC1 - Identifier les produits qu'il utilise aux différentes phases de nettoyage, et justifie leurs actions et utilités en référence à des critères d'efficacité et à des normes sanitaires. ●PPC2 - Citer les composantes et les propriétés chimiques des principaux produits utilisés. ●OIC1 - Citer, identifier les différents outils de nettoyage mis à sa disposition. ●OIC5 - Identifier l'emplacement des pièces à monter/démonter sur les machines et les règles de sécurité qui s'y rapportent. ●OIC6 - Citer quelques notions élémentaires de mécanique, d'électricité, d'hydraulique et de pneumatique en référence à ces travaux de montage/démontage et des aspects de sécurité qui leurs sont associés. 	<ul style="list-style-type: none"> ●CPSF3 - Choisir et organiser les informations utiles au poste ●SSF1 - Respecter les consignes d'utilisation des protections de sécurité. ●OISF1 - Apprécier l'état de fonctionnement des outils mis à sa disposition et les utiliser conformément aux situations rencontrées, aux instructions et aux objectifs poursuivis. ●OISF2 - Effectuer si nécessaire des petites réparations sur ces outils. ●OISF5 - Apporter le soin nécessaire aux outils et installations à nettoyer (ex : mise de protections, manipulation des pièces particulièrement fragiles). 	<ul style="list-style-type: none"> ●Vigilance sur l'adéquation du produit au support et à la souillure ●Être conscient de la nécessité de respecter les méthodes. ●Être méthodique ●Conscience de l'importance du respect des règles de sécurité. ●Conscience des risques potentiels. ●Capacité à adopter un comportement propre à assurer sa propre sécurité et celle de ses collègues de travail

*SC1 : Sécurité Connaissance 1

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

M2 Conduire le poste de travail	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M2A1 - Mettre à tremper certains matériels (pièces de machines) dans des solutions de détergent. ●M2A2 - Brancher les circuits de nettoyage (NEP), le cas échéant. ●M2A3 - Mettre en œuvre la procédure de nettoyage (enlèvement des sacs poubelles et tout déchet traînant au sol, pré-lavage au jet, ramassage des déchets, pulvérisation de mousse détergente sur les surfaces, brossage quand nécessaire, respect du temps de contact, rinçage, désinfection). ●M2A4 - Rincer les pièces de machines. ●M2A5 - Remonter le cas échéant les machines et installations (ex : tapis). ●M2A6 - Le cas échéant, graisser certains éléments ou organes des installations de production : roulements, tapis, etc... ●M2A7 - Enlever et ranger les protections des matériels fragiles. ●M2A8 - Nettoyer et ranger son matériel, et le maintenir en état (ex : vidange régulière du nettoyeur pression, changement de joint du canon à mousse). ●M2A9 - S'assurer le cas échéant de l'approvisionnement des équipements nécessaires au respect des règles d'hygiène en production : distributeurs de gants, savon... ●M2A10 - Préparer l'arrivée des opérateurs en production (ex : mise en place de bacs...). 	<ul style="list-style-type: none"> ●PPC3 - Citer les dosages des produits et les standards à respecter. ●PPC4 - Donner des notions concernant les coûts liés à la consommation des produits utilisés (eau, détergent, désinfectant). ●PPC5 - Citer les produits transformés dans l'entreprise. ●PPC6 - Lister les différentes étapes de transformation des produits fabriqués dans l'entreprise. ●SC2 - Identifier la nature des dangers liés à l'utilisation des produits de nettoyage (surdosage, mélange...). ●SC3 - Justifier de la conduite à tenir en cas d'accident lié à l'utilisation des produits de nettoyage (ex : éclaboussure). ●SC4 - Décoder l'étiquetage apposé sur les emballages des produits. ●SC5 - Repérer les zones et les types de risque (ex : brûlure lors de l'utilisation de produits, coupure, blessure liées à la manipulation des éléments de machine, électrocution...). ●SC6 - Citer les protections de sécurité des installations sur lesquelles il intervient. ●OIC2 - Justifier l'utilisation des outils de nettoyage en fonction des activités à réaliser. ●OIC3 - Identifier la nature des supports. ●OIC4 - Si besoin, repérer les circuits du nettoyage en place. ●QHC1 - Décrire les étapes et procédures d'un plan d'hygiène et de nettoyage et les justifier au regard des risques de contamination et des normes sanitaires (agrément CEE). ●QHC2 - Justifier l'action des produits et des phases de nettoyage/désinfection en référence à des notions de microbiologie et à leur traduction en terme de sécurité alimentaire. ●QHC3 - Repérer les " points critiques " en matière d'hygiène, présentés par les différentes installations qu'il a à nettoyer. ●QHC5 - Citer les standards qualité de son travail, vis-à-vis des exigences de l'entreprise, des clients et de la réglementation. 	<ul style="list-style-type: none"> ●PPSF1 - Respecter les instructions et modes opératoires afin d'utiliser dans les meilleures conditions les produits en fonction des risques et exigences présentés par les différents types de souillure à traiter et installations à nettoyer. ●PPSF2 - Mener son activité dans le respect de l'économie des moyens mis en œuvre. ●SSF2 - Respecter les consignes de sécurité concernant le nettoyage de certaines machines (ex : mise hors circuit avant toute intervention, essai de mise en marche après ouverture des capots de sécurité...). ●SSF3 - Adopter un comportement propre à assurer la sécurité des opérateurs : <ul style="list-style-type: none"> - Signaler toute anomalie repérée sur machine ou matériel, - Ranger les bacs, chariots, tuyaux... - Respecter les dosages de produits afin notamment que le sol ne soit pas anormalement glissant. ●OISF3 - Apporter le soin nécessaire au matériel. ●OISF4 - Veiller à la compatibilité des produits utilisés avec les matériaux (ex : risque de corrosion). ●QHSF1 - Réaliser ses activités conformément aux consignes et procédures et notamment : <ul style="list-style-type: none"> - Respecter le principe de la " marche en avant " au cours des différentes étapes du travail à effectuer. - Adopter un comportement conforme afin de ne pas provoquer de recontaminations et de dégradations des outils et installations nettoyés. 	<ul style="list-style-type: none"> ●Vigilance sur l'adéquation du produit au support et à la souillure ●Rigueur ●Être méthodique ●Vigilance et soin vis-à-vis de l'outil de production ●Conscience de l'importance et des enjeux des opérations de nettoyage : désinfection dans un environnement agro-alimentaire ●Capacité à adopter un comportement conforme, afin de ne pas provoquer de recontaminations et de dégradations des outils et installations nettoyés ●Vigilance vis à vis des points critiques de nettoyage / désinfection ●Précision et fiabilité

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M3 Contrôler les résultats de son travail et les équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> ●M3A1 - Vérifier visuellement la propreté des lieux nettoyés. ●M3A2 - Remplir des fiches d'autocontrôle de son activité quotidienne. ●M3A3 - Enregistrer des données sur documents spécifiques (ex : dates et opérations concernant des nettoyages périodiques). ●M3A4 - Réaliser lui-même des contrôles de surface et/ou participer à des contrôles avec le service qualité. ●M3A5 - Effectuer le cas échéant des réparations simples sur son matériel. ●M3A6 - Contribuer au suivi des stocks des produits nécessaires aux activités de nettoyage et de désinfection. 	<ul style="list-style-type: none"> ●QHC1 - Décrire les étapes et procédures d'un plan d'hygiène et de nettoyage et les justifier au regard des risques de contamination et des normes sanitaires (agrément CEE). ●QHC3 - Repérer les " points critiques " en matière d'hygiène, présentés par les différentes installations qu'il a à nettoyer. ●QHC4 - Identifier les risques de contamination liés à son activité professionnelle. ●QHC5 - Citer les standards qualité de son travail, vis-à-vis des exigences de l'entreprise, des clients et de la réglementation. ●CPC5 - Identifier les données à transmettre 	<ul style="list-style-type: none"> ●QHSF2 - Contrôler et/ou participer à des contrôles de résultats de ses activités et le cas échéant mettre en œuvre des actions correctives. ●QHSF3 - Enregistrer des informations relatives au travail effectué et aux résultats constatés. ●OISF7 - Apprécier la gravité des dysfonctionnements (ex : température anormale) ●CPSF2 - Renseigner les différents documents de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ●Conscience de l'importance et des enjeux des opérations de nettoyage : désinfection dans un environnement agro-alimentaire ●Vigilance vis-à-vis des points critiques de nettoyage / désinfection ●Précision et fiabilité

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>M4 Relayer les informations Communiquer</p> <ul style="list-style-type: none"> ●M4A1 - Transmettre des informations, prévenir des dysfonctionnements, participer à la résolution des problèmes avec les interlocuteurs suivants : chefs d'équipe, responsables de production, de la qualité, de la maintenance. ●M4A2 - Rendre compte oralement à leur responsable ou par le biais d'un document de liaison ou de référence. ●M4A3 - Signaler immédiatement ou par l'intermédiaire de documents de liaison, selon la gravité de la situation, aux responsable(s) concerné(s) les anomalies ou dysfonctionnements sur les locaux, machines et installations de production (température des chambres froides, usure de pièces, visserie défectueuse, problème électrique). ●M4A4 - Le cas échéant, transmettre des connaissances et savoir-faire aux personnes nouvellement recrutées. 	<ul style="list-style-type: none"> ●CPC2 - Identifier les lieux de stockage et les règles d'utilisation des documents de suivi ●CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise ●CPC4 - Décrire l'organisation du secteur (de l'équipe, de l'atelier) et le rôle de ses différents interlocuteurs. ●CPC5 - Identifier les données à transmettre ●CPC6 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service nettoyage 	<ul style="list-style-type: none"> ●OISF6 - Signaler des anomalies (usure, vis manquante, problème électrique...). ●CPSF1 - Prévenir son entreprise de tout retard ou de toute absence non programmée ●CPSF2 - Renseigner les différents documents de travail ●CPSF3 - Choisir et organiser les informations utiles au poste ●CPSF4 - Rendre compte de façon formelle, oralement ou par écrit, à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...) ●CPSF5 - Rédiger une note de service avec un vocabulaire adapté ●CPSF6 - Éventuellement accueillir et former un nouvel arrivant 	<ul style="list-style-type: none"> ● Précision ● Fiabilité ● Identifier les limites de son champ d'action pour alerter

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<p>Pour le nettoyage</p> <ul style="list-style-type: none"> ●PPC1 - Identifier les produits qu'il utilise aux différentes phases de nettoyage, et justifie leurs actions et utilités en référence à des critères d'efficacité et à des normes sanitaires. ●PPC2 - Citer les composantes et les propriétés chimiques des principaux produits utilisés. ●PPC3 - Citer les dosages des produits et les standards à respecter. ●PPC4 - Donner des notions concernant les coûts liés à la consommation des produits utilisés (eau, détergent, désinfectant). <p>Des activités de transformation</p> <ul style="list-style-type: none"> ●PPC5 - Citer les produits transformés dans l'entreprise. ●PPC6 - Lister les différentes étapes de transformation des produits fabriqués dans l'entreprise. 	<p>Les outils de nettoyage</p> <ul style="list-style-type: none"> ●OIC1 - Citer, identifier les différents outils de nettoyage mis à sa disposition. ●OIC2 - Justifier l'utilisation de ces outils de nettoyage en fonction des activités à réaliser. <p>Les installations à nettoyer</p> <ul style="list-style-type: none"> ●OIC3 - Identifier la nature des supports. ●OIC4 - Si besoin, repérer les circuits du nettoyage en place. ●OIC5 - Identifier l'emplacement des pièces à monter/démonter sur les machines et les règles de sécurité qui s'y rapportent. ●OIC6 - Citer quelques notions élémentaires de mécanique, d'électricité, d'hydraulique et de pneumatique en référence à ces travaux de montage/démontage et des aspects de sécurité qui leurs sont associés.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ●PPSF1 - Respecter les instructions et modes opératoires afin d'utiliser dans les meilleures conditions les produits en fonction des risques et exigences présentés par les différents types de souillure à traiter et installations à nettoyer. ●PPSF2 - Mener son activité dans le respect de l'économie des moyens mis en œuvre. 	<ul style="list-style-type: none"> ●OISF1 - Apprécier l'état de fonctionnement des outils mis à sa disposition et les utiliser conformément aux situations rencontrées, aux instructions et aux objectifs poursuivis. ●OISF2 - Effectuer si nécessaire des petites réparations sur ces outils. ●OISF3 - Apporter le soin nécessaire au matériel. ●OISF4 - Veiller à la compatibilité des produits utilisés avec les matériaux (ex : risque de corrosion). ●OISF5 - Apporter le soin nécessaire aux outils et installations à nettoyer (ex : mise de protections, manipulation des pièces particulièrement fragiles). ●OISF6 - Signaler des anomalies (usure, vis manquante, problème électrique...). ●OISF7 - Apprécier la gravité des dysfonctionnements (ex : température anormale).
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> • Vigilance sur l'adéquation du produit au support et à la souillure • Rigueur • Précision • Être conscient de la nécessité de respecter les méthodes • Être méthodique • Identifier les limites de son champ d'action pour alerter 	<ul style="list-style-type: none"> • Vigilance et soin vis-à-vis de l'outil de production

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

	QUALITÉ HYGIÈNE	SÉCURITÉ	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ●QHC1 - Décrire les étapes et procédures d'un plan d'hygiène et de nettoyage et les justifier au regard des risques de contamination et des normes sanitaires (agrément CEE). ●QHC2 - Justifier l'action des produits et des phases de nettoyage/désinfection en référence à des notions de microbiologie et à leur traduction en terme de sécurité alimentaire. ●QHC3 - Repérer les " points critiques " en matière d'hygiène, présentés par les différentes installations qu'il a à nettoyer. ●QHC4 - Identifier les risques de contamination liés à son activité professionnelle. ●QHC5 - Citer les standards qualité de son travail, vis-à-vis des exigences de l'entreprise, des clients et de la réglementation. 	<ul style="list-style-type: none"> ●SC1 - Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT...) et le plan de prévention. ●SC2 - Identifier la nature des dangers liés à l'utilisation des produits de nettoyage (surdosage, mélange...). ●SC3 - Justifier de la conduite à tenir en cas d'accident lié à l'utilisation des produits de nettoyage (ex : éclaboussure). ●SC4 - Décoder l'étiquetage apposé sur les emballages des produits. ●SC5 - Repérer les zones et les types de risque (ex : brûlure lors de l'utilisation de produits, coupure, blessure liées à la manipulation des éléments de machine, électrocution...). ●SC6 - Citer les protections de sécurité des installations sur lesquelles il intervient. 	<ul style="list-style-type: none"> ●CPC1 - Identifier les différentes sources d'informations. ●CPC2 - Identifier les lieux de stockage et les règles d'utilisation des documents de suivi ●CPC3 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise ●CPC4 - Décrire l'organisation du secteur (de l'équipe, de l'atelier) et le rôle de ses différents interlocuteurs. ●CPC5 - Identifier les données à transmettre ●CPC6 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement au service nettoyage
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ●QHSF1 - Réaliser ses activités conformément aux consignes et procédures et notamment : <ul style="list-style-type: none"> • - Respecter le principe de la " marche en avant " au cours des différentes étapes du travail à effectuer. • - Adopter un comportement conforme afin de ne pas provoquer de recontaminations et de dégradations des outils et installations nettoyés. ●QHSF2 - Contrôler et/ou participer à des contrôles de résultats de ses activités et le cas échéant mettre en œuvre des actions correctives. ●QHSF3 - Enregistrer des informations relatives au travail effectué et aux résultats constatés. 	<ul style="list-style-type: none"> ●SSF1 - Respecter les consignes d'utilisation des protections de sécurité. ●SSF2 - Respecter les consignes de sécurité concernant le nettoyage de certaines machines (ex : mise hors circuit avant toute intervention, essai de mise en marche après ouverture des capots de sécurité...). ●SSF3 - Adopter un comportement propre à assurer la sécurité des opérateurs : <ul style="list-style-type: none"> - Ranger les bacs, chariots, tuyaux... - Respecter les dosages de produits afin notamment que le sol ne soit pas anormalement glissant. 	<ul style="list-style-type: none"> ●CPSF1 - Prévenir son entreprise de tout retard ou de toute absence non programmée ●CPSF2 - Renseigner les différents documents de travail ●CPSF3 - Choisir et organiser les informations utiles au poste ●CPSF4 - Rendre compte de façon formelle, oralement ou par écrit, à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...) ●CPSF5 - Rédiger une note de service avec un vocabulaire adapté ●CPSF6 - Éventuellement accueillir et former un nouvel arrivant
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ●Conscience de l'importance et des enjeux des opérations de nettoyage : désinfection dans un environnement agro-alimentaire ●Capacité à adopter un comportement conforme, afin de ne pas provoquer de recontaminations et de dégradations des outils et installations nettoyées ●Vigilance vis-à-vis des points critiques de nettoyage / désinfection ●Précision et fiabilité 	<ul style="list-style-type: none"> ●Conscience de l'importance du respect des règles de sécurité. ●Conscience des risques potentiels. ●Capacité à adopter un comportement propre à assurer sa propre sécurité et celle de ses collègues de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ●Précision ●Fiabilité

Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelle

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

Légende
 ADEPALE

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITÉ HYGIÈNE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> • Maîtriser les calculs de pourcentage. • Justifier l'utilisation des méthodes de nettoyage / désinfection en regard de l'efficacité attendue des étapes concernées (temps, température, concentration, action mécanique). 	<ul style="list-style-type: none"> • Expliquer sommairement le principe de fonctionnement des outils mis à sa disposition (exemple : canon à mousse). • Expliquer les modes opératoires de montage/démontage et les règles de sécurité qui s'y rapportent. • Expliquer les principes de mise en route, d'utilisation et d'arrêt des installations de production (exemples : cuiseur, arrivée de vapeur, tapis de convoyage...). 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les consignes et procédures à utiliser dans le cadre de ses activités. • Expliquer les principes de bases des contrôles qu'il réalise (ou auxquels il participe). • QHC5 - Citer les standards qualité de son travail, vis-à-vis des exigences de l'entreprise (efficacité du nettoyage/désinfection), des clients et de la réglementation.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> • Être capable de mettre en œuvre les produits de nettoyage / désinfection aux concentrations définies. • Être capable de respecter les méthodes de nettoyage / désinfection définies (temps, température, concentration, action mécanique). • Être capable de s'organiser pour mettre en œuvre le plan de nettoyage / désinfection dans le temps imparti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Être capable, le cas échéant, de démonter et de remonter des parties d'installations dans le respect des modes opératoires et des activités de nettoyage. • Être capable d'utiliser les installations de production dans le cadre des activités de nettoyage / désinfection conformément aux modes opératoires définis. • Être capable de préparer les postes de travail avant l'arrivée des exploitants. 	<ul style="list-style-type: none"> • Être capable de mettre en œuvre les étapes du plan d'hygiène et de nettoyage conformément aux consignes et procédures définies. • Être capable de repérer les points critiques présentés par les différentes installations qu'il a à nettoyer et d'en assurer le nettoyage/désinfection.
Qualités Aptitudes			

Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelle

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 S : Sécurité
 CP : Communication Professionnelle

Légende

ADEPALE
 FICT
 Glaces et crèmes glacées

	SÉCURITÉ	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> • SC2 - Citer des notions de secourisme, ou détenir le Brevet de secouriste lui-même, selon qu'il travaille au sein d'une équipe ayant déjà un ou plusieurs secouristes ou non. (FICT, Glaces et crèmes glacées) • Identifier les protections individuelles de sécurité à utiliser en regard des risques potentiels. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les différentes sources d'informations. • Décrire l'organisation du secteur et le rôle de ses différents interlocuteurs.
Savoir-faire		<ul style="list-style-type: none"> • Être capable d'identifier les informations nécessaires à ses activités. • Être capable de transmettre des informations sur ses activités et de signaler toute anomalie repérée.
Qualités Aptitudes		<ul style="list-style-type: none"> • Savoir communiquer par oral sur ses activités dans un langage précis et adapté.

Évaluation

Industries Alimentaires

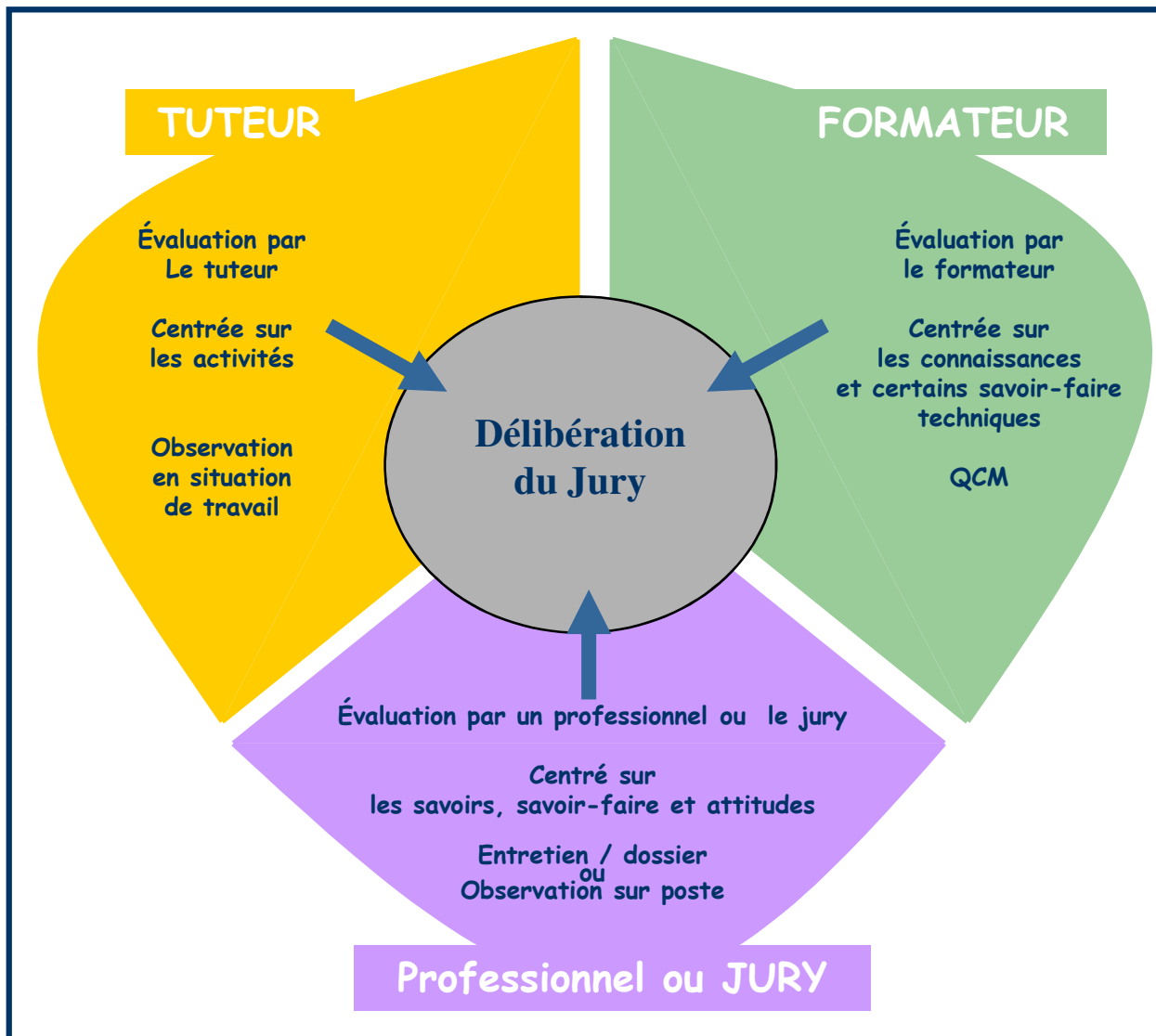


Décembre 2007

Ouvrier qualifié en
nettoyage industriel

Groupe de Travail Paritaire Inter Branches « Harmonisation des CQP »

Les différents types d'évaluation



PRINCIPES

Le tuteur observe le candidat en situation de travail et détermine le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il utilise pour cela une grille d'observation des activités.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoir et de certains savoir-faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.

Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CQP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.

Les épreuves d'évaluation

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différente nature :

L'évaluation formateur

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (QCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

L'évaluation tuteur

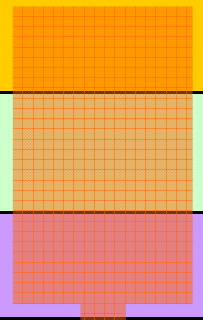
- Elle consiste à apprécier la capacité de chaque candidat à réaliser les différentes activités clés relatives au poste occupé, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP. Le tuteur utilise pour cela une grille d'observation qui est adaptée à l'entreprise et au poste de travail concerné.

L'évaluation par un jury ou par un professionnel (selon le type d'emploi à observer)

- Des représentants du jury se rendent sur site et observent, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

Grille de synthèse globale

Outil d'évaluation	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Grille d'évaluation tuteur					
Grille d'évaluation formateur					
Grille Professionnel ou Jury					

Résultats par domaine					
-----------------------	--	--	--	--	--

VALIDATION D'UN DOMAINE

La moyenne des 3 résultats pour un domaine est supérieure à 70%, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteur, formateur et jury.
Et chaque savoir-faire est maîtrisé au minimum à 30%.

ATTRIBUTION DU CQP

Tous les domaines du CQP sont validés.

PROCEDURE

Indiquer dans chaque case du tableau, le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif.

Puis, réaliser une moyenne des pourcentages en colonne.