

Présentation du référentiel : Cette certification s'adresse à des l'ensemble des salariés de l'Intersecteur Papier Carton qui exercent sur un site fabriquant des emballages alimentaires. L'acquisition et la maîtrise de la compétence "appliquer les règles d'hygiène dans l'emballage alimentaire" participent à la mise en oeuvre des activités suivantes : l'application des règles d'hygiène mise en place par l'entreprise et le contrôle du respect de ces règles lors des différentes interventions sur ligne.

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis)	
<i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Evaluer le risque sanitaire et les gestes de préparation à l'entrée dans l'atelier à effectuer , selon les règles d'hygiène adoptées par l'entreprise, afin d'éviter de polluer la zone de travail.	Entretien avec le jury , prenant appui sur un dossier rempli par le candidat lors de sa formation, dans lequel il décrit des exemples de situation où il a sollicité la compétence, et apporte des éléments de preuves associés.	- L'ensemble des effets personnels ne sont pas amenés dans l'atelier (bijoux, nourriture, téléphone, médicaments sauf autorisation, vêtements, etc.). - Les gestes d'hygiène sont connus et appliqués (lavage de mains régulier, port d'un masque, ongles non vernis, disposition particulière pour les fumeurs, etc.).
Sélectionner et s'équiper des équipements de protection individuelle adaptés , en présence des produits destinés au contact alimentaire, afin d'éviter tout risque de contamination.		- Les EPI sont portés et adaptés (poste gants ou non, masque, vêtements de travail, visière, charlotte et cache barbe, etc.) - Les outils et mesures de protection individuelle et collective sont appliqués selon le règlement intérieur de l'entreprise.
Utiliser les matériaux et produits appropriés à l'alimentaire , en fonction de la typologie d'intervention effectuée, afin de répondre aux normes alimentaires.		- L'ensemble des matières utilisées (graisse, huile, encre, colles, etc.) lors d'interventions techniques sont compatibles avec les normes liées à l'alimentaire. - Les produits de nettoyage utilisés sur les équipements ne sont pas corrosifs et répondent aux normes alimentaires. - En cas d'écart, la hiérarchie est prévenue et les mesures correctives sont effectuées.
Réaliser des auto-contrôles , tout au long de son intervention, afin d'assurer que toutes les règles d'hygiène sont respectées.		- Dans le cas du pilotage de la ligne, un contrôle est réalisé tout du long pour s'assurer qu'aucun élément polluant n'entre en contact avec les produits. - Dans le cas d'un changement de production, la ligne est vidée selon les normes d'hygiène et de sécurité. - Dans le cas d'une intervention de maintenance, le poste est nettoyé avant la remise en marche. - Dans le cas où la ligne est contaminée ou s'il y a un risque de contamination, la machine est arrêtée, la hiérarchie est prévenue et les mesures correctives sont effectuées.