

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIELLES D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : Préparer les opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production agroalimentaire.			
A1.1 – Préparation de sa zone de travail, des produits et du matériel d'entretien : <ul style="list-style-type: none"> - Ports de l'équipement conforme aux règles de sécurité (EPI) - Respect des consignes d'usages et de manipulation des produits et du matériel - Identification des risques liés à la réalisation des opérations - Prise de connaissance et d'information liées aux zones de travail - Balisage de la zone, le cas échéant - Vérification de l'absence de produits consommables - Évacuation des produits alimentaires le cas échéant - Alerte de l'interlocuteur adapté en cas d'atteinte du seuil limite des produits - Mise hors tension ou vérification de la mise hors tension des machines 	C1.1. Adopter la tenue et le comportement adaptés, en appliquant les consignes et procédures en vigueur, afin de garantir sa sécurité et celle des autres lors des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection.	Questionnaire à visée professionnelle : Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur : <ul style="list-style-type: none"> - Le respect des normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire. - La tenue et le comportement conformes aux règles de sécurité. - La préparation de la zone de travail, des produits et du matériel nécessaires. - Les consignes et les procédures d'usages et de manipulation des produits et du matériel. 	La tenue et le comportement sont adaptés à l'exécution des opérations : <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements sont conformes aux règles de sécurité (EPI), adaptés et correctement portés (masques ventilés, lunettes de protection étanches, etc.) - 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 de qualité, d'environnement, de santé, de sécurité et d'hygiène (QHSSE) sont connues et appliquées
	C1.2. Préparer les produits et le matériel d'entretien, en prenant en compte les consignes d'usages de vérification et de manipulation des produits et les normes QHSSE dans le secteur alimentaire, pour assurer la réalisation des opérations de nettoyage, décontamination et désinfection des espaces et équipements de production conformément aux ordres 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 Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim	Les produits et le matériel nécessaires à l'exécution des opérations sont adaptés : <ul style="list-style-type: none"> - Le planning est connu et respecté - Les informations relatives aux zones sur lesquelles intervenir sont connues (affichage, planning, etc.) - Le dosage et les concentrations prescrites sont respectés (fiches techniques FDS, respect des dosages et concentration, etc.) - L'opérationnalité du matériel est vérifiée (fonctionnement des buses,

	<p>C1.3 : Préparer sa zone de travail en effectuant le balisage, la vérification et l'évacuation des produits alimentaires conformément aux ordres de production et aux normes QHSE dans le secteur alimentaire afin de permettre l'exécution des opérations de nettoyage, décontamination et désinfection des espaces et équipements de production.</p>	<p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production agroalimentaire. 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 : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique).</p>	<p>étanchéité des joints, prise en compte des NEP, etc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les produits sont manipulés conformément aux spécifications de sécurité (modalités de transports, etc.) - La pratique est le cas échéant adaptée en fonction des aléas de l'activité (logique d'optimisation des déplacements, adaptation par rapport au planning et aux ordres de production) - Le stock de produits est correctement réparti - Les manques / défauts de produits sont signalés à l'interlocuteur adapté <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 (consommable, contenants, emballages, etc.) - 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
BLOC n°2 : Réaliser les opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production agroalimentaire			
<p>A2.1 – Réalisation des opérations d'entretien :</p>	<p>C2.1. Réaliser les opérations d'entretien (nettoyage, décontamination et</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle :</p>	<p>Les produits d'entretien sont correctement appliqués :</p>

<ul style="list-style-type: none"> - Application des produits d'entretien - Respect des méthodes, gestes et postures dans les opérations d'entretien - Application des normes et procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement du secteur alimentaire - Utilisation des machines et le matériel d'entretien - Sélection et lancement des programmes de NEP ou autre automatisme 	<p>désinfection) en appliquant les produits, protocoles et gestes d'entretien adaptées pour garantir la conformité des opérations d'entretien conformément aux normes QHSSE dans le secteur alimentaire.</p>	<p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les méthodes et gestes d'entretien nécessaires au nettoyage, décontamination et désinfection. - Les différents programmes NEP ou autre automatisme. - Les différentes machines et matériel d'entretien. - Les techniques d'application des produits. - La détection des non-conformités et anomalies. - Les actions correctives adaptées à la situation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les méthodes et protocoles d'entretien sont connus et appliqués (fiches techniques des produits, protocole de nettoyage, déclinaison du plan de nettoyage, etc.) - Les gestes et postures sont connus et respectés - Les normes et procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées (consommation d'eau moindre, quantité de produits, utilisation de produits enzymatiques ou cryogéniques)
	<p>C2.2. Utiliser les machines et le matériel d'entretien, en sélectionnant les programmes adaptés, pour effectuer les opérations d'entretien (nettoyage, décontamination et désinfection) des équipements de production alimentaire.</p>	<p>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 Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur réalisation des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production</p>	<p>Les machines et le matériel d'entretien adaptés sont correctement utilisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les programmes ou automatismes sélectionnés sont adaptés et correctement actionnés (ex : NEP) - Les équipements utilisés sont adaptés à l'opération visée (canon à mousse, utilisation de la haute pression, buses adaptées, etc.) - 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>A2.2 - Détection des non-conformités ou anomalies liées aux opérations d'entretien et signalement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identification des non-conformités - Signalement le cas échéant des non-conformités ou anomalies à l'interlocuteur adapté selon les procédures en vigueur 	<p>C2.3 Détecter les non-conformités ou les anomalies liées aux opérations d'entretien sur les espaces, équipements de production et les produits alimentaires, en effectuant des contrôles visuels afin d'éviter tout risque de contamination de la production.</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 (mauvais rinçage, mauvaise utilisation d'un produit, etc.) - Les anomalies sont identifiées (aléa ou imprévu lié à la maintenance, etc.) - Les contrôles visuels sont effectués

<p>- Mise en place d'actions correctives dans le périmètre d'intervention, le cas échéant</p>	<p>C2.4 Effectuer les actions correctives ou un signalement dans le respect de son périmètre d'intervention afin d'optimiser les opérations de production par rapport aux normes QHSSE dans le secteur alimentaire.</p>	<p>agroalimentaire. 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 : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)</p>	<p>Les actions correctives ou signalement sont réalisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.)
<p>BLOC n° 3 : Assurer le suivi des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements de production agroalimentaire</p>			
<p>A3.1 – Vérification et contrôle des opérations d'entretien et de l'état des équipements :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des contrôles de nettoyage, des eaux de rinçage, de désinfection - Respect des procédures et des plans de contrôle - Vérification de l'état des 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 	<p>C3.1. Contribuer au contrôle des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection réalisées, en appliquant les procédures et plans de contrôle (visuels, olfactives, bactériologique, etc.) pour certifier de leur conformité par rapport aux consignes et normes en matière de QHSSE dans le secteur alimentaire.</p> <p>C3.2. Vérifier l'état des équipements et espaces nettoyés et désinfectés par le biais</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les méthodes pour effectuer les contrôles de nettoyage, désinfection et décontamination. - Les procédures de vérification de l'état d'usure des équipements et espaces. - Les actions correctives adaptées à la situation. - Les interlocuteurs à signaler lors des aléas dans le process de production. 	<p>Les contrôles des opérations sont correctement réalisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les contrôles de nettoyage sont correctement effectués (visuels, olfactifs, bactériologiques, d'ATPmétrie, etc.) - Les contrôles des eaux de rinçage sont correctement effectués (à l'aide de bandelettes d'acide peracétique, etc.) - Les contrôles de désinfection sont correctement effectués (stérilisation, etc.) - Les procédures et plans de contrôles sont connus et appliqués <p>L'état des équipements et espaces nettoyés et désinfectés est vérifié :</p>

<ul style="list-style-type: none"> - Vérification de l'intégrité des équipements 	<p>de contrôles visuels pour en garantir l'opérationnalité conformément aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, de sécurité alimentaire et d'environnement.</p>	<p>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 Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur le suivi effectué des opérations de nettoyage, de décontamination et de désinfection des espaces et équipements.</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 (état d'usure, etc.) - L'intégrité des équipements est vérifiée (NEP, centrale de nettoyage, etc.) - Les normes et consignes d'hygiène, de sécurité alimentaire et d'environnement sont connues et appliquées
<p>A3.2 - Transmission des informations de suivi des opérations d'entretien</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transmission des informations 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 - 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 appropriés pour assurer une traçabilité des opérations, conformément aux normes et procédures en matière de QHSE dans le secteur alimentaire.</p>	<p>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.</p> <p>Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat.</p> <p>L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)</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 du moyen de transmission sont adaptés (oral, écrit, outils numériques, etc.) - 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, fuite, EPI défectueux, usure de pièce, etc.) - Des propositions d'amélioration des processus en vigueur sont le cas

			échéant remontrées auprès de l'interlocuteur adapté.
--	--	--	--