

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 28801**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Ouvrier(ère) qualifié(e) en nettoyage industriel du secteur alimentaire

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM	Directeur Général

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3026 - Sucreries, sucreries-distilleries et raffineries de sucre, 3060 - Meunerie, 3102 - Boulangerie pâtisserie industrielle

Code(s) NSF :

343t Nettoyage de locaux, décontamination des locaux hospitaliers et industriels, assainissement urbain

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

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 et de sécurité.

Il assure sa fonction 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.

Ainsi, les principales activités de l'ouvrier qualifié en nettoyage du secteur alimentaire s'articulent autour des 4 missions suivantes :

- Préparation des interventions
- Conduite du poste de travail
- Contrôle des résultats de son travail et des équipements
- Relais des informations/Communication

Les capacités attestées :

Réaliser l'ensemble des activités d'entretien et de nettoyage des installations en respectant les modes opératoire

• Réaliser son activité en respectant 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.

• Mener son activité dans le respect de l'économie des moyens mis en œuvre.

Utiliser les outils et les équipements nécessaires à la réalisation des activités d'entretien et de nettoyage

• Apprécier l'état de fonctionnement des outils mis à sa disposition et les utiliser conformément aux situations rencontrées, aux instructions et aux objectifs poursuivis.

• Effectuer si nécessaire des petites réparations sur ces outils pour veiller à ce que le matériel soit constamment disponible.

• Veiller à la compatibilité des produits utilisés avec les matériaux (ex : risque de corrosion) pour la propreté de l'installation.

• Apporter le soin nécessaire au matériel, aux outils et installations à nettoyer (ex : mise de protections, manipulation des pièces particulièrement fragiles) pour la sécurité de son utilisation et son bon fonctionnement en situation de travail.

• Signaler des anomalies (usure, vis manquante, problème électrique...) pour une amélioration continue.

• Apprécier la gravité des dysfonctionnements (ex : température anormale) pour communiquer des informations utiles, claires et précises permettant une amélioration continue.

Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité

• Réaliser ses activités conformément aux consignes et procédures de qualité et d'hygiène et notamment :

- 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.

• Contrôler et/ou participer à des contrôles de résultats de ses activités et le cas échéant mettre en œuvre des actions correctives pour assurer un état de propreté conforme aux règles.

• Enregistrer des informations relatives au travail effectué et aux résultats constatés pour un contrôle de la qualité et de l'hygiène des résultats de son activité.

• Exercer son activité en toute sécurité en respectant les consignes d'utilisation des protections de sécurité.

• Réaliser son activité en respectant 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...) pour une installation sécurisée des protections et un redémarrage des installations sans problème.

• Adopter un comportement propre à assurer la sécurité des opérateurs :

- Ranger les bacs, chariots, tuyaux...

- Respecter les dosages de produits afin notamment que le sol ne soit pas anormalement glissant.

Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle

• Prévenir son entreprise de tout retard ou de toute absence non programmée pour éviter tout dysfonctionnement.

• Renseigner les différents documents de travail pour le bon fonctionnement des opérations.

• Choisir et organiser les informations utiles au poste pour une communication efficace.

• Rendre compte de façon formelle, oralement ou par écrit, à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes

rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...) pour assurer la coordination interne des opérations.

•Rédiger une note de service avec un vocabulaire adapté pour garantir la prévention des dysfonctionnements et le succès des démarches d'amélioration continue.

•Accueillir et former un nouvel arrivant pour qu'il s'intègre et soit opérationnel le plus rapidement possible.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Industries agro-alimentaires

Ouvrier qualifié en nettoyage industriel

Codes des fiches ROME les plus proches :

K2204 : Nettoyage de locaux

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la formation :

La certification s'appuie sur 3 composantes :

- L'évaluation par des formateurs interne et externe habilités, à l'aide d'un questionnaire.
- L'évaluation par le tuteur en entreprise, à l'aide d'une grille d'observation.
- L'évaluation par le jury, sur la base d'une observation sur poste de travail et/ou d'un entretien, à l'aide d'un guide d'évaluation de la maîtrise professionnelle.

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la VAE :

La certification s'appuie sur 2 composantes :

- Un livret descriptif d'activité rempli par le candidat, éventuellement accompagné de documents techniques,
- Et une présentation orale, suivie d'un entretien avec les membres du jury.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 28801 - Mettre en œuvre les procédures de qualité et d'hygiène	Descriptif des compétences évaluées : <ul style="list-style-type: none">■Réaliser ses activités conformément aux consignes et procédures de qualité et d'hygiène 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.■Contrôler et/ou participer à des contrôles de résultats de ses activités et le cas échéant mettre en œuvre des actions correctives pour assurer un état de propreté conforme aux règles.■Enregistrer des informations relatives au travail effectué et aux résultats constatés pour un contrôle de la qualité et de l'hygiène des résultats de son activité. Modalités d'évaluation : <p>questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 28801 - Mettre en œuvre et faire appliquer les procédures de sécurité</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Exercer son activité en toute sécurité en respectant les consignes d'utilisation des protections de sécurité. ■ Réaliser son activité en respectant 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...) pour une installation sécurisée des protections et un redémarrage des installations sans problème. ■ 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. <p>Modalités d'évaluation : questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 28801 - Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Prévenir son entreprise de tout retard ou de toute absence non programmée pour éviter tout dysfonctionnement. ■ Renseigner les différents documents de travail pour le bon fonctionnement des opérations. ■ Choisir et organiser les informations utiles au poste pour une communication efficace. ■ Rendre compte de façon formelle, oralement ou par écrit, à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...) pour assurer la coordination interne des opérations. ■ Rédiger une note de service avec un vocabulaire adapté pour garantir la prévention des dysfonctionnements et le succès des démarches d'amélioration continue. ■ Accueillir et former un nouvel arrivant pour qu'il s'intègre et soit opérationnel le plus rapidement possible. <p>Modalités d'évaluation : questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 28801 - Réaliser l'ensemble des activités d'entretien et de nettoyage des installations en respectant les modes opératoires</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Réaliser son activité en respectant 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. ■ Mener son activité dans le respect de l'économie des moyens mis en œuvre. <p>Modalités d'évaluation : questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°5 de la fiche n° 28801 - Utiliser les outils et les équipements nécessaires à la réalisation des activités d'entretien et de nettoyage	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■Apprécier l'état de fonctionnement des outils mis à sa disposition et les utiliser conformément aux situations rencontrées, aux instructions et aux objectifs poursuivis. ■Effectuer si nécessaire des petites réparations sur ces outils pour veiller à ce que le matériel soit constamment disponible. ■Veiller à la compatibilité des produits utilisés avec les matériaux (ex : risque de corrosion) pour la propreté de l'installation. ■Apporter le soin nécessaire au matériel, aux outils et installations à nettoyer (ex : mise de protections, manipulation des pièces particulièrement fragiles) pour la sécurité de son utilisation et son bon fonctionnement en situation de travail. ■Signaler des anomalies (usure, vis manquante, problème électrique...) pour une amélioration continue. ■Apprécier la gravité des dysfonctionnements (ex : température anormale) pour communiquer des informations utiles, claires et précises permettant une amélioration continue. <p>Modalités d'évaluation : questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) Et / Ou mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUI	NON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant		X	
En contrat d'apprentissage		X	
Après un parcours de formation continue	X		Jury constitué : <ul style="list-style-type: none"> •d'un représentant de l'organisation patronale, •d'un représentant des organisations syndicales de salariés, •d'un représentant de l'OPCA.
En contrat de professionnalisation	X		Jury constitué : <ul style="list-style-type: none"> •d'un représentant de l'organisation patronale, •d'un représentant des organisations syndicales de salariés, •d'un représentant de l'OPCA.
Par candidature individuelle		X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2015	X		Jury constitué : <ul style="list-style-type: none"> •d'un représentant de l'organisation patronale, •d'un représentant des organisations syndicales de salariés, •d'un représentant de l'OPCA.

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 28 juillet 2017 publié au Journal Officiel du 05 août 2017 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Ouvrier(ère) qualifié(e) en nettoyage industriel du secteur alimentaire" avec effet au 05 août 2017, jusqu'au 05 août 2022.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

15 CQP « Ouvrier qualifié en nettoyage industriel » ont été délivrés en 2014.
Ce CQP est délivré en moyenne à 16 candidats par an.

Autres sources d'information :

<http://www.opcalim.org/>

Site internet de l'autorité délivrant la certification

Lieu(x) de certification :

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM : Île-de-France - Paris (75) []

OPCALIM - 20, Place des Vins de France - 75012 PARIS dans l'attente de la mise en place d'un organisme certificateur (art. 6 de l'Accord sur la Formation Professionnelle du 30/10/2014).

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Au choix des entreprises et des candidats à la VAE

Historique de la certification :

Accord du 20/06/2007 relatif à la reconnaissance des CQP IA dans diverses branches des Industries Alimentaires.

Accord du 21/03/2012 de la branche de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes portant sur la reconnaissance des CQP IA.

Accord du 30/10/2014 sur la formation professionnelle dans diverses branches de la filière alimentaire.

Accord multi branches du 29/05/2015 sur la reconnaissance et l'inscription au RNCP des CQP transversaux du secteur alimentaire.