

CERTIFICATION GUIDE D'ÉTUDE

Découpeur de viande industrielle Niveau 1



COMPÉTENCES TRANSFORMATION ALIMENTAIRE CANADA

COORDONNÉES

CTAC est prêt à vous aider!

Ce guide d'étude fournit toute l'information nécessaire sur la certification de Découpeur de viande industrielle certifié canadien (DVICC) niveau 1.

Si vous avez des questions après avoir parcouru le guide, veuillez communiquer avec l'équipe CertAliment.

Adresse :

201-3030, ch. Conroy, Ottawa ON K1G 6C2

Téléphone :

(613) 237-7988

1-877-963-7472

Courriel :

foodcert@fpssc-ctac.com

Site Web :

www.foodcert.ca





TABLE DES MATIÈRES

Introduction	4
1. QU'EST-CE QUE LA CERTIFICATION DVICC NIVEAU 1?	5
2. POURQUOI OBTENIR LA CERTIFICATION DVICC NIVEAU 1? 6	6
3. COMMENT OBTENIR LA CERTIFICATION DVICC NIVEAU 1? 7	7
4. OBJECTIFS DES COMPÉTENCES.....	8
4.1 C. Équipement de transformation des aliments	8
4.2 D. Système de gestion de la salubrité des aliments	10
4.3 E. Gestion de la qualité.....	11
4.4 F. Assainissement	16
4.5 G. Santé et sécurité	22
4.6 H. Politiques, procédures et pratiques d'entreprise	24
4.7 I. Leadership	27
4.8 J. Communication	28
5. Glossaire	32
6. RÉFÉRENCES ET Documents CONNEXES.....	35

INTRODUCTION

Le secteur de la transformation alimentaire est la troisième plus importante industrie au Canada, le secteur employant plus d'un demi-million de personnes. Le secteur est très diversifié : il regroupe plus de 5 545 entreprises de tailles, structures et sous-secteurs divers dont le chiffre d'affaires annuel excède 50 milliards de dollars. En font partie, les sous-secteurs suivants : aliments pour animaux, céréales et graines oléagineuses, sucre et confiseries, fruits et légumes, produits laitiers, viandes et volailles, poisson et fruits de mer, pâtisserie et boulangerie, boissons et autres.

La certification de Découpeur de viande industrielle (DVICC) niveau 1 identifie et reconnaît les personnes qui possèdent les compétences associées à une norme spécifique pour le secteur des viandes. Un travailleur certifié est généralement plus compétent d'un travailleur qui ne l'est pas. Le programme est basé sur les normes professionnelles nationales (NPN) élaborées par des parties prenantes de l'industrie. En plus d'information sur les compétences essentielles et les données issues d'information sur le marché du travail, les NPN décrivent l'étendue de chaque domaine professionnel de manière suffisamment détaillée pour faciliter le développement d'outils d'évaluation. Les normes contiennent des connaissances et des critères de rendement définis et validés par l'industrie. Elles reflètent un niveau expert plutôt qu'un niveau d'entrée. Sans ces normes, il serait impossible de monter un programme de certification.

Ce guide d'étude a été rédigé de manière à vous communiquer les connaissances nécessaires pour réussir la certification de Découpeur de viande industrielle niveau 1. La certification DVICC niveau 1 donne un point de repère aux employeurs pour évaluer les connaissances et le rendement des employés. Lorsqu'un candidat postule un emploi et qu'il dit « je suis titulaire d'une certification DVICC niveau 1 », l'employeur peut dès lors avoir l'assurance que le candidat connaît les concepts fondamentaux DVICC niveau 1. Par exemple, un travailleur certifié DVICC niveau 1 devrait posséder des compétences de base sur la manipulation des couteaux et la salubrité alimentaire.



N'ÉTUDIEZ PAS seulement les questions et les réponses – les questions de l'examen officiel seront différentes de celles du modèle d'examen que contient le présent guide et qui se trouve en ligne. L'examen vise à éprouver votre connaissance d'un concept ou d'un objectif, et ce guide vous aidera à connaître l'objectif de la question.

1. QU'EST-CE QUE LA CERTIFICATION DVICC NIVEAU 1?

Presque toutes les industries ont des certifications. Pourquoi? Parce que la certification favorise l'avancement de la profession. Elle aide les employeurs à évaluer le potentiel de nouveaux employés, à analyser le rendement, à évaluer les employés, à choisir des entrepreneurs, à faire la mise en marché de services et à encourager les employés à parfaire leurs compétences et leurs connaissances. La certification reconnaît la compétence, démontre l'engagement envers la profession et favorise l'avancement professionnel. La certification professionnelle connaît une croissance incroyable.

Compétences Transformation Alimentaire Canada (CTAC) a élaboré la certification DVICC niveau 1 afin de fournir à toute l'industrie un mécanisme par lequel certifier les compétences du découpeur de viande industrielle. Les candidats qui désirent obtenir la certification de découpeur de viande industrielle niveau 1 doivent réussir un examen de connaissances pratiques à choix multiple et une évaluation de rendement.

L'examen de découpeur de viande industrielle niveau 1 représente la première étape d'un processus de certification en deux étapes pour les professionnels de la transformation alimentaire qui utilisent des couteaux et travaillent dans un établissement de conditionnement de viandes. Afin de pouvoir écrire l'examen, les intéressés doivent produire une preuve qu'ils ont occupé un poste demandant l'utilisation de couteaux conventionnels, pendant au moins trois mois, dans un établissement de conditionnement de viandes.

2. POURQUOI OBTENIR LA CERTIFICATION DVICC NIVEAU 1?

Aujourd'hui, il est de plus en plus difficile de trouver un emploi adapté à ses connaissances et compétences. Les employeurs présentent certains critères plus que d'autres. Lorsque vous détenez un certificat d'une organisation, cela signifie que vous avez suivi les cours appropriés auprès de partenaires de formation approuvés.

Grâce à son programme CertAliment, Compétences Transformation Alimentaire Canada permet aux employeurs potentiels de l'industrie des aliments et des boissons de vérifier les compétences d'un travailleur au moyen du Passeport CertAliment, qui est remis à tous les candidats qui ont réussi une certification. Il ajoutera un élément de confiance et de crédibilité à votre CV et vous serez sur la bonne voie pour décrocher l'emploi auquel vous aspirez dans l'industrie.

- **La certification favorise l'embauche et vous permet de gravir les échelons dans l'entreprise :**

Les employeurs qui recherchent des travailleurs, tiennent à savoir que vous possédez des connaissances, de l'expérience et des certifications dans votre champ d'expertise.

- **La certification favorise l'apprentissage et la progression :**

Les certifications ne démarquent pas seulement les nouveaux chercheurs d'emploi. Elles démontrent votre engagement envers la profession et que vous êtes disposé à investir dans votre avenir. C'est pourquoi les employeurs sont plus enclins à investir dans une personne comme vous, si vous êtes certifié.

- **La certification développe vos compétences :**

Une des principales raisons d'obtenir la certification est qu'elle vous aide à maintenir une longueur d'avance sur vos concurrents. Si vous tenez réellement à réussir dans votre domaine, vous devez rester à l'affût de toutes les technologies et des règlements qui touchent votre profession. Continuez d'apprendre et l'étendue de vos connaissances fera de vous un atout de taille pour votre employeur, tout au long de votre carrière.

3. COMMENT OBTENIR LA CERTIFICATION DVICC NIVEAU 1?

La démarche pour obtenir la certification DVICC niveau 1 :

Deux étapes pour obtenir la certification prestigieuse de Découpeur de viande industrielle certifié canadien (DVICC) Niveau 1 :

1. Posséder l'expérience pratique minimale requise (3 mois) et réussir l'examen en ligne pour tester vos connaissances.
2. Réussir l'évaluation de rendement menée par un évaluateur interne expérimenté à l'aide d'un téléphone intelligent, d'une tablette ou d'un appareil photo numérique (p. ex., Go Pro) pour enregistrer la manière dont les candidats exécutent les tâches. Cette évaluation se fera après que les candidats ont réussi l'examen des connaissances.

LA DÉMARCHE
EXAMEN EN LIGNE + ÉVALUATION DE RENDEMENT = CERTIFICATION



Exam



Performance
Evaluation



Pour en savoir plus sur la démarche, les étapes, les formulaires et l'information clé, veuillez consulter le [Guide de certification DVICC niveau 1](#).

4. OBJECTIFS DES COMPÉTENCES

Les candidats seront évalués en regard de huit catégories principales et de onze grandes catégories de compétences, celles-ci étant issues de la norme professionnelle nationale de CTAC pour un DVI professionnel.

4.1 C. Équipement de transformation des aliments

4.1.1 C2 Utiliser des outils manuels et électriques de transformation des aliments

4.1.1.1 C2.2 Utiliser des couteaux et des scies

Objet de la tâche

Les couteaux ainsi que les lames et scies électriques représentent des outils à main couramment utilisés dans le domaine de la transformation des viandes et des fruits de mer. Ces outils spécialisés demandent des compétences et des techniques pour qu'on les utilise adéquatement et efficacement. Ils exigent également un entretien et des soins spécifiques. Le risque potentiel de blessure est élevé lorsqu'on utilise des couteaux ainsi que des lames et des scies électriques.

Rendement

- Utiliser l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié – p. ex., lunettes de sécurité, chaussures de sécurité, gants de maille
- Utiliser les couteaux et les scies de la manière prévue
- Utiliser un couteau adapté à la tâche de découpe – par exemple:
 - ✓ couteau à désosser pour enlever la viande des os
 - ✓ cimeterre pour fabriquer des coupes de viande
 - ✓ lames électriques pour retirer la peau des carcasses
 - ✓ couteau à filet pour retirer le poisson de la peau
 - ✓ couteaux polyvalents pour ouvrir des emballages
- Utiliser des couteaux :
 - ✓ choisir le couteau adapté à la tâche à accomplir
 - ✓ vérifier l'état du couteau et ne pas l'utiliser :
 - s'il est émoussé
 - si la lame est desserrée
 - si le manche est brisé ou endommagé, ou n'est pas recouvert d'un matériel antidérapant

- ✓ utiliser des couteaux pour parer, portionner, désosser, couper, découper en filet, éviscérer, enlever la peau, éplucher de la viande et d'autres produits alimentaires :
 - faire des coupes franches, minimiser le gaspillage
- ✓ avertir le superviseur si les couteaux doivent être réparés, affûtés ou remplacés
- Entretien des couteaux :
 - ✓ nettoyer et assainir les couteaux :
 - ne pas les laisser submergés dans l'eau
 - ✓ affûter les couteaux au besoin, à l'aide d'une pierre ou d'un service d'affûtage
 - ✓ entreposer les couteaux, avant et après leur utilisation
 - ✓ entreposer les couteaux séparément (d'autres outils)
 - ✓ entreposer les couteaux dans des endroits spécifiques – p. ex., fourreaux, trousse
- Utiliser le type de scie adapté à la tâche à accomplir – par exemple :
 - ✓ scie à ruban électrique pour fendre des os ou des produits surgelés et trancher de manière uniforme
 - ✓ scies électriques pour couper des carcasses
 - ✓ scie manuelle dotée de la bonne lame pour couper les os et le cartilage des carcasses
- Manipuler des scies électriques :
 - ✓ vérifier la configuration
 - ✓ s'assurer que les dispositifs de protection sont en place
 - ✓ régler des commandes spécifiques – p. ex., la vitesse
 - ✓ porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié
 - ✓ utiliser une liste de contrôle pour la mise en marche, s'il y a lieu
 - ✓ mettre sous tension/démarrer l'équipement
 - ✓ surveiller les opérations
 - ✓ régler les problèmes, si nécessaire
 - ✓ signaler et documenter les changements ou dérogations par rapport aux procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Entretien des scies – par exemple :
 - ✓ remplacer la lame en fonction de la tâche à accomplir ou lorsqu'elle est émoussée
 - ✓ effectuer de l'entretien préventif
- Documenter, au besoin – p. ex., signaler des outils perdus ou endommagés

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE), les bonnes pratiques de fabrication (BPF), les pratiques en matière de santé et de sécurité du travail
- Les couteaux et les scies nécessaires pour les tâches à accomplir
- Les techniques de découpage – p. ex., manières de tenir un couteau et la manipulation des couteaux

- Les indicateurs d'usure et d'éroussement des couteaux et des tranchants de scies, les techniques d'affûtage des couteaux
- Les indicateurs de fonctionnement peu sécuritaire d'équipement électrique – p. ex., dispositifs de protection défectueux ou absents, cordons d'alimentation effilochés
- L'équipement de protection individuelle utilisé pour la manipulation des couteaux – p. ex., gants de découpe et tablier
- Les procédures relatives aux techniques de découpe efficaces

4.2 D. Système de gestion de la salubrité des aliments

4.2.1 D1 Se conformer au système de gestion de la salubrité des aliments

4.2.1.1 D1.1 Observer le système de gestion de la salubrité des aliments

Objet de la tâche

Il est important d'observer le système de gestion de la salubrité des aliments pour assurer la protection des employés et des clients. L'inobservation peut occasionner des conséquences graves, dont un produit pouvant causer une maladie et la mort du grand public.

Rendement

- Maintenir une hygiène personnelle, dont :
 - ✓ se laver les mains fréquemment
 - ✓ porter des vêtements assurant la sécurité des aliments – p. ex., un filet à cheveux
 - ✓ porter des vêtements propres – p. ex., couvrir ou enlever les vêtements de ville pour entrer dans une zone de transformation d'aliments
- Veiller à ce que l'aire de travail soit propre et assainie, tel que recommandé
- Employer des pratiques de manutention de produits sécuritaires
- Identifier les dangers liés aux produits manipulés
- Prendre des mesures correctives lorsque des écarts surviennent
- Signaler :
 - ✓ des conditions peu sécuritaires/hygiéniques
 - ✓ une maladie ou une blessure susceptible d'influer sur la salubrité des aliments

Connaissances

- Les politiques et les procédures de l'organisation
- Le système de gestion de la salubrité des aliments de l'organisation
- Les produits et leurs utilisations
- Les points de contrôle critique (CCP), s'il y a lieu
- Les conséquences d'une température inappropriée sur un produit – p. ex., brûlure de congélation, croissance de bactéries, maladies d'origine alimentaire courantes transmissibles par les humains

Glossaire

- **Point de contrôle critique (CCP)** : point ou étape de la transformation des aliments où une mesure de contrôle peut être exercée et un danger pour la salubrité des aliments peut être prévenu, éliminé ou réduit à un niveau acceptable.

4.3 E. Gestion de la qualité

4.3.1 E1 Observer le système de traçabilité des aliments

4.3.1.1 E1.1 Observer le système de traçabilité des aliments

Objet de la tâche

La traçabilité des aliments fournit des données clés en temps réel sur la fabrication, la gestion de la qualité et la traçabilité en cas de rappels. Les systèmes de traçabilité doivent être intégrés dans l'infrastructure de TI et les systèmes de contrôle d'une entreprise. Il faut investir dans du matériel, des logiciels et de la formation pour s'assurer que le système fonctionne. Tous les produits que l'organisation fabrique devraient pouvoir être suivis jusqu'à l'origine des matières premières.

Rendement

- Obtenir un numéro d'identification de lieu/d'entreprise pour le suivi des produits, s'il y a lieu
- Attribuer des codes – par exemple : unités de produits, dates/heures, lots
- Attribuer/obtenir un code d'identification de produit

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE), les bonnes pratiques de fabrication (BPF), le but et les avantages des systèmes de traçabilité - p. ex., le nombre de produits fabriqués
- L'équipement utilisé pour les différents procédés; les exigences en matière de documentation (manuelle ou électronique); les systèmes de contrôle en place – p. ex., gestion des stocks

Glossaire

- **Traçabilité** : capacité de suivre le déplacement d'un produit ou d'un groupe de produits, qu'il s'agisse d'animaux, de végétaux, de produits alimentaires ou d'ingrédients, d'un point de la chaîne d'approvisionnement à un autre, en amont et en aval.

4.3.2 E2 Surveiller la qualité du produit

4.3.2.1 E2.1 Surveiller la qualité de la viande crue

Objet de la tâche

Il est nécessaire de surveiller la qualité de la viande crue afin de bien contrôler la température et d'assurer ainsi que le produit soit frais et sans défaut pour les clients.

Rendement

- Observer les normes réglementaires de l'organisation en ce qui a trait aux inspections de qualité, à l'échantillonnage et à la vérification des matières premières – par exemple :
 - ✓ taille
 - ✓ malformations
 - ✓ corps étrangers
 - ✓ évaluation organoleptique – par exemple :
 - couleur
 - teneur en eau
 - odeur
 - ✓ substitutions ou fraude
- Accepter ou rejeter des matières premières/produits après les avoir comparées aux spécifications de qualité :
 - ✓ déposer la viande inacceptable/rejetée dans un contenant désigné
- Consigner le numéro de lot, s'il y a lieu
- Vérifier la date d'expiration, s'il y a lieu
- Documenter et prendre des mesures, tel que recommandé :
 - ✓ avertir le personnel du contrôle de la qualité ou la direction

Connaissances

- Les caractéristiques de la viande – par exemple :
 - ✓ structure
 - ✓ muscles

- ✓ cartilage
 - ✓ os
 - ✓ eau
 - ✓ composition des tissus musculaires
 - ✓ contraction musculaire
- Les facteurs de maturation, de développement et de tendreté de la viande
 - Les caractéristiques d'altération physique – p. ex., couleur, odeur
 - Les spécifications des matières premières/produits
 - Les défauts courants associés aux matières premières/produits
 - Les normes et spécifications de qualité – p. ex., critères d'acceptation / de rejet
 - Les exigences des clients/consommateurs
 - Les procédés/procédures liés à la manutention de la viande inacceptable/rejetée
 - Les protocoles de rapport

Glossaire

- **Organoleptique** : Les propriétés organoleptiques représentent les aspects des aliments ou d'autres substances qui sont détectées par les sens, dont le goût, la vue, l'odorat et le toucher, lorsqu'il faut prendre en compte le degré de siccité, d'humidité et de fraîcheur.

4.3.2.2 E.2.2 Surveiller l'équipement de détection et d'élimination des corps étrangers

Objet de la tâche

Il est nécessaire de repérer la présence de corps étrangers dans les aliments et boissons afin de fournir des aliments salubres aux consommateurs. Il est nécessaire de surveiller cet équipement pour faire en sorte que les produits/ingrédients contaminés soient éliminés du procédé de production des aliments.

Rendement

- Surveiller l'équipement de détection et d'élimination des corps étrangers aux points de contrôle critique du procédé
- Calibrer l'équipement, s'il y a lieu – p. ex., détecteurs de métaux, équipement à rayons X, lecteurs optiques avec et sans produit
- Surveiller l'élimination des corps étrangers de l'équipement de séparation, s'il y a lieu – p. ex., filtres, tamis, trieurs en spirale
- Retirer le produit de la ligne si l'équipement de détection de corps étrangers indique la présence de contamination, s'il y a lieu :

- ✓ retenir le produit à partir du dernier contrôle vérifié
- Signaler la présence de corps étrangers au service de la qualité et au superviseur du service
- Remplir la documentation nécessaire, s'il y a lieu, et consigner :
 - ✓ l'heure
 - ✓ les numéros de lots
- Conserver toute la documentation pour le service de l'assurance de la qualité et/ou la direction

Connaissance

- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les points de contrôle critique
- Les dangers liés à l'équipement – p. ex., radiation
- La documentation requise
- L'équipement de détection et d'élimination des corps étrangers – dont :
 - ✓ les filtres et tamis
 - ✓ les détecteurs de métaux
 - ✓ les aimants
 - ✓ l'équipement à rayons X
 - ✓ les lecteurs optiques
 - ✓ les trieurs en spirale
- Les aimants et leur force
- Les métaux ferreux et non ferreux
- Les spécifications des filtres et des tamis pour l'élimination des corps étrangers
- Les limites critiques

Glossaire

- **Point de contrôle critique (CCP)** : point ou étape de la transformation des aliments où une mesure de contrôle peut être exercée et un danger pour la salubrité des aliments peut être prévenu, éliminé ou réduit à un niveau acceptable.

4.3.2.3 E.2.3 Inspecter les produits finis de viande et de gibier

Objet de la tâche

L'inspection des produits finis représente un volet important de la gestion de la qualité afin de pouvoir respecter les spécifications et les exigences des clients.

Rendement

- Vérifier si le produit et l'emballage répondent aux normes de l'organisation, aux spécifications et aux exigences réglementaires – par exemple :
 - ✓ prélever des échantillons
 - ✓ prendre des mesures
 - ✓ comparer les échantillons et les mesures de produits aux normes/spécifications approuvées
- Identifier les produits non conformes – par exemple :
 - ✓ sous-normaux
 - ✓ ne respectent pas les spécifications
- Suivre le processus applicable aux produits non conformes – par exemple :
 - ✓ pré-retenue
 - ✓ retenue
 - ✓ élimination immédiate
 - ✓ retravail
 - ✓ libération positive
- Avertir le personnel approprié
- Documenter les mesures prises, tel que recommandé ou s'il y a lieu

Connaissances

- Les lois et les règlements applicables – p. ex., protocoles de salubrité des aliments (PNE), *Loi canadienne sur l'inspection des viandes*
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE), y compris le plan de gestion de la salubrité des aliments
- Les niveaux et organismes d'inspection des viandes
- Le processus d'inspection des viandes, c.-à-d. les trois étapes : ante mortem, post mortem et laboratoire; classification de la viande, de la volaille et du gibier en laboratoire – p. ex., bœuf catégorie A, Porc Canada femelle 2, Volaille Catégorie Canada Utilité
- Les indicateurs/facteurs de qualité de la viande, de la volaille et du gibier – p. ex., âge, couleur, gras, poids
- Les spécifications et les normes de produit
- Les critères associés aux produits non conformes

- Les processus/procédures de manutention de la viande inacceptable/rejetée

Glossaire

- **Non-respect des spécifications** : hors des limites de l'acceptabilité
- **Norme** : critères ou spécifications que l'on peut apprécier ou évaluer, et qui définit les limites d'acceptabilité des programmes préalables et des contrôles de procédés
- **Produit non conforme** : produit fini et en cours de procédé qui n'est pas conforme aux spécifications
- **Retenu** : produit en cours de procédé qui est retenu jusqu'à ce qu'il puisse être réintégré dans le processus ou retiré
- **Retravail** : produit qui avait été retiré de la production et est retourné en production pour être retravaillé.
- **Sous-normal** : inférieur aux exigences de la norme ou ne la respecte pas

4.4 F. Assainissement

4.4.1 F1 Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments

4.4.1.1 F1.1 Préparer le nettoyage

Objet de la tâche

Avant de nettoyer l'équipement, il est important de suivre une procédure pour identifier les dangers potentiels et de préparer le nettoyage pour éviter les dommages mécaniques ou personnels durant le processus de nettoyage.

Rendement

- Porter l'équipement de protection individuelle recommandé – p. ex., gants, lunettes, tablier
- Accepter le transfert de la zone et de l'équipement pour le nettoyage en prenant en compte les zones à risque élevé et à risque faible
- Inspecter l'équipement et la zone pour y déceler des dangers
- Éliminer et signaler les dangers recensés
- Retirer les produits, ingrédients et emballages de la zone à nettoyer
 - ✓ Signaler le déplacement au superviseur pour éviter la contamination croisée
- Protéger les parties sensibles à l'eau de la machinerie – p. ex., les composants électriques

- Couper le courant de l'équipement
- Enlever les particules d'aliments bruts de l'équipement, des zones de préparation et des planchers :
 - ✓ Déposer toutes les particules d'aliments dans des contenants bien étiquetés aux fins d'élimination immédiate
- Verrouiller/étiqueter l'équipement, s'il y a lieu

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques de santé et de sécurité du travail
- Les produits chimiques et agents d'assainissement utilisés pour le nettoyage et l'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques pour usage alimentaire et autres
 - ✓ élimination des résidus de produits chimiques et d'agents d'assainissement
- Le processus de sensibilisation aux dangers et d'identification des dangers
- Les pratiques de manutention et de stockage de produits
- Les parties de l'équipement où s'accumulent les aliments et les particules
- Les procédures de verrouillage / d'étiquetage
- Le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT), c.-à-d. fiche signalétique (FS)

Glossaire

- **Cadenassage (ou verrouillage) /étiquetage** — Le cadenassage (ou verrouillage) est défini dans la norme canadienne CSA Z460-13 « Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes » comme étant l'« installation d'un dispositif de cadenassage sur un dispositif d'isolement des sources d'énergie conformément à une procédure établie comme une fiche de cadenassage ». Un dispositif de cadenassage est un « élément mécanique de cadenassage qui utilise un cadenas à cléage individuel pour maintenir un dispositif d'isolement des sources d'énergie dans une position qui prévient l'alimentation d'une machine, d'un équipement ou d'un processus ».
- **Fiche signalétique (FS)** – document qui renseigne sur les effets que l'exposition à ce produit peut avoir sur la santé, l'incendie, la réactivité et l'environnement ainsi que sur la manière de travailler en toute sécurité avec le produit.
- **Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)** - Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.

4.4.1.2 F1.2 Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments sur une base journalière

Objet de la tâche

L'équipement utilisé dans la transformation des aliments peut occasionner des maladies d'origine alimentaire s'il est mal nettoyé. Cet équipement doit donc être nettoyé adéquatement pour éliminer les contaminants et réduire la charge microbienne, et assurer ainsi la salubrité des aliments.

Rendement

- Porter l'équipement de protection individuelle (EPI) que recommande la fiche signalétique (FS) pour les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement utilisés
- Mettre hors tension/verrouiller l'équipement, s'il y a lieu
- Suivre les instructions du guide de l'équipement
- Démonter l'équipement, s'il y a lieu
- Employer les produits chimiques et outils de nettoyage et d'assainissement appropriés :
 - ✓ Utiliser la concentration ou ratio approprié des produits chimiques de nettoyage et d'assainissement
- Utiliser les outils de nettoyage recommandés :
 - ✓ S'assurer que l'outil est propre avant de l'utiliser
 - ✓ Utiliser les outils aux fins prévues
 - ✓ Nettoyer les outils après les avoir utilisés
- Consulter le personnel de l'assurance de la qualité (AQ) pour vérifier la propreté
- Remplir les fiches de nettoyage pour confirmer que le nettoyage et l'assainissement ont été effectués
- Ranger les produits chimiques et les outils dans des aires d'entreposage sécuritaires
- Remonter l'équipement, s'il y a lieu
- Jeter l'EPI ou le retourner dans l'aire appropriée pour qu'il soit nettoyé

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques de santé et de sécurité au travail
- Les produits chimiques et les agents d'assainissement utilisés pour le nettoyage et l'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques pour usage alimentaire et autres
 - ✓ élimination des résidus de produits chimiques et d'agents d'assainissement
- Le titrage
- Les pratiques d'entreposage sécuritaire des produits chimiques et des agents d'assainissement

- Les différents types d'équipement de nettoyage et d'assainissement
- Les fiches signalétiques (FS)
- Le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)
- L'utilisation et l'entretien de l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié
- L'équipement et les dangers chimiques, physiques et biologiques
- Les manuels d'équipement
- Les contaminants alimentaires – p. ex., salmonella, listéria
- Les procédures de verrouillage / d'étiquetage
- Comment démonter et remonter de l'équipement

Glossaire

- **Cadenassage (ou verrouillage)/étiquetage** — Le cadenassage (ou verrouillage) est défini dans la norme canadienne CSA Z460-13 « Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes » comme étant l'« installation d'un dispositif de cadenassage sur un dispositif d'isolement des sources d'énergie conformément à une procédure établie comme une fiche de cadenassage ». Un dispositif de cadenassage est un « élément mécanique de cadenassage qui utilise un cadenas à cléage individuel pour maintenir un dispositif d'isolement des sources d'énergie dans une position qui prévient l'alimentation d'une machine, d'un équipement ou d'un processus ».
- **Fiche signalétique (FS)** – document qui renseigne sur les effets que l'exposition à ce produit peut avoir sur la santé, l'incendie, la réactivité et l'environnement ainsi que sur la manière de travailler en toute sécurité avec le produit.
- **Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)** - Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.

4.4.2 F2 Assainir l'équipement et les outils de transformation des aliments

4.4.2.1 F2.1 Préparer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de transformation des aliments

Objet de la tâche

Avant d'assainir de l'équipement, il est important pour le travailleur de suivre une procédure pour identifier les dangers potentiels et de se préparer à l'assainissement afin d'éviter d'endommager l'équipement ou de se blesser pendant le nettoyage.

Rendement

- Examiner l'équipement et la zone pour repérer des dangers
- Déterminer le type de processus d'assainissement à utiliser – p. ex., chaleur ou produits chimiques :
 - ✓ consulter les procédures normalisées d'exploitation relatives à l'hygiène (PNE) appropriées
- Vérifier le temps de contact de l'agent d'assainissement
- Verrouiller/étiqueter l'équipement, tel que recommandé

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE) applicables
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques de santé et de sécurité au travail
- Les produits chimiques et les agents d'assainissement utilisés pour le nettoyage et l'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques d'usage alimentaire et autres
 - ✓ l'élimination des résidus de produits chimiques et d'agents d'assainissement
- Le SIMDUT ainsi que les dangers chimiques spécifiques et les contrôles correspondants
- Les procédures d'assainissement, y compris :
 - ✓ le temps de contact de l'agent d'assainissement

Glossaire

- **Assainissement** – représente le traitement d'une surface propre à l'aide d'un agent chimique ou physique (p. ex., la chaleur) pour réduire les microorganismes qui causent des maladies et/ou altèrent les aliments, à des niveaux considérés sécuritaires pour la santé publique. En théorie, l'assainissement d'une surface en contact avec les aliments, et de celles qui ne sont pas en contact avec les aliments, doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Lorsque les colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres.
- **Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)** - Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.

4.4.2.2 F2.2 Effectuer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de transformation des aliments

Objet de la tâche

Un assainissement adéquat de l'équipement est essentiel pour assurer que l'équipement et les composants d'un établissement de transformation des aliments soient exempts de contaminants et de bactéries qui pourraient compromettre l'intégrité et la salubrité des produits alimentaires fabriqués et commercialisés.

Rendement

- Vérifier l'équipement pour s'assurer qu'il a été bien nettoyé (c.-à-d. aucun signe de débris ou de contamination)
 - ✓ Nettoyer l'équipement, si nécessaire, avant de l'assainir
- Appliquer des agents d'assainissement
- Rincer les agents d'assainissement chimiques après le temps de contact réglementaire
- Assécher à l'air toutes les surfaces rincées
- Effectuer des essais microbiologiques des surfaces (p. ex., écouvillonnage environnemental) pour vérifier si les surfaces de contact sont exemptes de contaminants
- Consigner toutes les activités d'assainissement selon les PNE en matière d'assainissement – p. ex., lors d'un changement de produit
- Déverrouiller/enlever l'étiquette, s'il y a lieu

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques de santé et de sécurité au travail
- Les produits chimiques et les agents d'assainissement utilisés pour le nettoyage et l'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques d'usage alimentaire et autres
 - ✓ l'élimination des résidus de produits chimiques et d'agents d'assainissement
- Les procédures d'assainissement, y compris :
 - ✓ le temps de contact de l'agent d'assainissement
- La pression, la température et le volume d'eau requis pour le prérinçage
- La pression d'air appropriée pour le nettoyage à sec de l'équipement et des pièces
- Le SIMDUT ainsi que les dangers chimiques spécifiques et les contrôles correspondants
- Les procédures de verrouillage / d'étiquetage

Glossaire

- **Assainissement** – représente le traitement d'une surface propre à l'aide d'un agent chimique ou physique (p. ex., la chaleur) pour réduire les microorganismes qui causent des maladies et/ou altèrent les aliments, à des niveaux considérés sécuritaires pour la santé publique. En théorie, l'assainissement d'une surface en contact avec les aliments, et de celles qui ne sont pas en contact avec les aliments, doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Lorsque les

colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres.

- **Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)** - Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.
- **Cadenassage (ou verrouillage) /étiquetage** — Le cadenassage (ou verrouillage) est défini dans la norme canadienne CSA Z460-13 « Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes » comme étant l'« installation d'un dispositif de cadenassage sur un dispositif d'isolement des sources d'énergie conformément à une procédure établie comme une fiche de cadenassage ». Un dispositif de cadenassage est un « élément mécanique de cadenassage qui utilise un cadenas à cléage individuel pour maintenir un dispositif d'isolement des sources d'énergie dans une position qui prévient l'alimentation d'une machine, d'un équipement ou d'un processus ».

4.5 G. Santé et sécurité

4.5.1 G1 Se conformer au programme de santé et de sécurité au travail

4.5.1.1 G1.1 Observer le programme de santé et de sécurité au travail

Objet de la tâche

Lorsque tous les employés respectent le programme de santé et de sécurité au travail, le risque d'accidents et de blessures diminue considérablement, ce qui contribue à accroître la productivité et à améliorer la sécurité des travailleurs.

Rendement

- Observer les règles et les procédures de l'entreprise en matière de santé et de sécurité au travail
- Porter l'équipement de protection individuelle (EPI), au besoin
- Utiliser la machinerie, l'équipement et les matériaux de la manière recommandée
- Suivre les procédures de travail écrites
- Employer des pratiques ergonomiques sécuritaires – p. ex., techniques de levage sécuritaires, éviter les microtraumatismes répétés
- Adopter des pratiques de travail sécuritaires – p. ex., éviter de se dépêcher ou de prendre des raccourcis, faire de la sécurité un enjeu important
- Signaler les dangers, les conditions ou actions dangereuses au superviseur
- Signaler les accidents, les incidents et les accidents manqués de justesse
- Signaler toutes les blessures nécessitant des premiers soins, quelle que soit la gravité

- Collaborer avec le Comité conjoint d'hygiène et de sécurité au travail (CJHST) ou un représentant de la santé et de la sécurité au travail

Connaissances

- Les responsabilités juridiques personnelles relatives à l'observation du programme de santé et de sécurité au travail
- Le programme d'indemnisation des accidentés du travail, dont son objet, ses responsabilités, l'indemnisation et les prestations
- L'importance de la santé et de la sécurité au travail
- Les dangers potentiels du milieu de travail
- Le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) et les fiches signalétiques (FS) correspondantes
- Les pratiques ergonomiques sécuritaires
- Les types d'accidents/incidents courants et leurs causes
- L'emplacement de l'équipement de sécurité dans l'installation – p. ex., bassin oculaire, trousse de premiers soins, sorties d'urgence
- Les membres du Comité conjoint d'hygiène et de sécurité au travail (CJHST) et le représentant de la santé et de la sécurité
- Les procédures pour signaler les dangers, les accidents, les accidents manqués de justesse

4.5.2 G1.2 Participer aux préparatifs d'urgence

Objet de la tâche

La préparation aux situations d'urgence est essentielle pour tous les employés, car il importe que toutes les parties intéressées connaissent les protocoles et les procédures de sécurité en cas d'accidents ou d'incidents.

Rendement

- Déterminer les issues de secours et les points de rassemblement dans l'installation
- Déterminer où se trouvent les postes de premiers soins, les bassins oculaires, les FS, les téléphones d'urgence
- Identifier les personnes formées en RCP et en premiers soins
- Adopter des procédures de manutention sécuritaires lorsqu'on manipule les matériaux de l'organisation, c.-à-d. selon le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)

- Participer aux exercices d'urgence – p. ex., incendie, déversement de produits chimiques, évacuations, simulations d'accidents critiques

Connaissances

- Les politiques et les procédures de l'organisation – p. ex., plans d'évacuation
- L'emplacement de tous les postes de premiers soins, des bassins oculaires, des FS, des téléphones d'urgence et des points de rassemblement de l'installation
- L'information des personnes-ressources à contacter en cas d'urgence – p. ex., système de sécurité, gaz/services publics, incendie, ministère de l'Environnement, ministère du Travail, haute direction
- Le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) et les fiches signalétiques (FS) applicables
- Les types courants d'accidents et leurs causes
- Les procédures de rapport en présence de situations d'urgence

Glossaire

- **Point de rassemblement** – Un point de rassemblement est une zone ou un endroit désigné où tous les employés, les passagers ou une foule se rassemblent en cas d'urgence dans une installation, un bâtiment, un lieu public ou une embarcation.

4.6 H. Politiques, procédures et pratiques d'entreprise

4.6.1 H1 Observer les lois et les règlements

4.6.1.1 H1.1 Collaborer avec les organismes de réglementation/inspecteurs

Objet de la tâche

Lorsque des agents/inspecteurs d'organismes de réglementation visitent l'organisation, il est important que tous les employés observent les protocoles appropriés, pour s'assurer que toutes les activités et les protocoles connexes sont transparents et que ces représentants peuvent confirmer la conformité avec les lois et les règlements.

Rendement

- Déterminer le but de la visite de l'agent/inspecteur de l'organisme de réglementation :
 - ✓ l'organisme représenté

- ✓ le but de la visite – p. ex., inspection sans préavis, audit formel
- ✓ portée de la visite
- Interagir avec l’agent/inspecteur de l’organisme de réglementation :
 - ✓ expliquer les procédés et les procédures lorsqu’on le lui demande
 - ✓ répondre franchement aux questions
 - ✓ poursuivre les activités comme d’habitude
- Démontrer les tâches, si on le lui demande

Connaissances

- Les lois applicables à l’organisation – p. ex., les protocoles de salubrité des aliments (PNE), *Loi canadienne sur l’inspection des viandes*
- Les domaines fonctionnels de l’organisation
- Les produits, déchets et procédés de l’organisation – p. ex., protocoles HACCP/du programme de salubrité des aliments
- Les protocoles associés aux inspections/visites et aux audits
- Les rôles et responsabilités de la main-d’œuvre
- Le schéma de l’usine
- Le processus d’inspection des viandes – p. ex., table de retenue

4.6.1.2 H.1.2 Participer aux enquêtes sur les accidents/incidents

Objet de la tâche

À la suite d’un accident/incident dans les lieux de travail de l’organisation, tout le personnel doit collaborer avec les enquêteurs externes et internes, et observer les procédures normalisées d’exploitation.

Rendement

- Informer immédiatement le personnel intéressé de la survenance d’un accident/incident – p. ex., superviseur
- Remplir les documents conformément aux procédures normalisées d’exploitation – par exemple :
 - ✓ utiliser le formulaire recommandé
 - ✓ obtenir de l’aide pour les remplir, s’il y a lieu – p. ex., interpréter pour le personnel FLS
 - ✓ être franc et aussi complet que possible
- Remettre les documents aux enquêteurs
- Collaborer avec les enquêteurs :
 - ✓ expliquer les procédés et les procédures lorsqu’on le lui demande
 - ✓ répondre franchement aux questions

- Poursuivre les activités comme d’habitude, si possible
- Fournir les dossiers et les documents demandés, c.-à-d. les rapports de l’indemnisation des accidentés du travail, talons de chèques
- Observer les politiques et les procédures de l’organisation en matière de communications

Connaissances

- Les lois et règlements applicables à l’organisation – p. ex., les protocoles de salubrité des aliments, les normes d’hygiène et de sécurité au travail
- Les domaines fonctionnels de l’organisation
- Les protocoles pour les visiteurs de l’extérieur, c.-à-d. sécurité
- Les rôles et responsabilités de la main-d’œuvre
- Le schéma de l’usine
- L’information sur l’équipement – p. ex., les registres d’entretien, l’âge

4.6.2 H2 Observer les politiques et procédures de l’organisation

4.6.2.1 H2.1 Se conformer aux politiques et aux procédures normalisées d’exploitation (PNE) de l’organisation

Objet de la tâche

Les employés doivent se conformer aux politiques et aux PNE de l’organisation pour assurer l’assurance de la qualité et la salubrité des aliments, et respecter la réglementation en matière de sécurité et les indicateurs de performance clés de l’organisation.

Rendement

- Réviser les politiques et le guide des PNE de l’organisation
- Participer à la séance d’orientation des nouveaux employés
- Tirer parti des opportunités de formation en cours d’emploi
- Exécuter toutes les tâches en conformité avec les politiques/PNE
- Communiquer régulièrement avec le superviseur pour obtenir les nouvelles PNE et les PNE mises à jour :
 - ✓ veiller à ce que les PNE appliquées soient les plus récentes
- Fournir une rétroaction sur les politiques/PNE existantes :
 - ✓ identifier les obstacles à la conformité

- ✓ proposer des idées pour la révision de procédures tout en étant conformes aux politiques

Connaissances

- La différence entre une politique et une procédure (PNE)
- Les politiques et PNE applicables au milieu de travail
- L'importance de la conformité
- Son propre rôle et ses responsabilités – p. ex., superviseur, apprentis

Glossaire

- **Politique** – Document écrit qui précise clairement la position et les valeurs de l'organisation sur le sujet en question. Elle contient des règles et précise ce qu'on doit faire.
- **Procédure normalisée d'exploitation (PNE)** – Jeu écrit d'instructions qui décrit comment exécuter les étapes d'une tâche ou d'une séquence de tâches donnée.

4.7 I. Leadership

4.7.1 I1 Démontrer du professionnalisme

4.7.1.1 I1.1 Faire preuve de professionnalisme et d'éthique

Objet de la tâche

Un comportement professionnel et éthique contribue à présenter une image favorable de l'industrie, de l'organisation, de la marque et de soi-même, ainsi qu'à se mériter le respect des parties intéressées, y compris de ses pairs. Un tel comportement contribue également à un milieu de travail positif et à servir de modèle pour les autres.

Rendement

- Représenter la mission, la vision et les valeurs de l'organisation par un comportement professionnel
- Présenter des traits professionnels – par exemple :
 - ✓ courtoisie
 - ✓ dévouement
 - ✓ intégrité
 - ✓ efficacité
 - ✓ dynamisme
 - ✓ équité

- ✓ souplesse
- ✓ objectivité
- ✓ confiance
- Être un exemple pour ses collègues et l'industrie
- Respecter les normes, politiques et procédures commerciales
- Respecter le code de déontologie de l'organisation, s'il y a lieu
- Préserver la confidentialité
- Respecter la diversité
 - ✓ surveiller ses préjugés personnels
- Respecter ses collègues, les clients et les concurrents

Connaissances

- Le code de conduite et les attentes de l'organisation
- Les principes éthiques
- Le code de déontologie de l'organisation

Glossaire

- **Code de déontologie** - un document qui décrit la mission et les valeurs d'une société ou d'une organisation, la manière dont les professionnels devraient aborder des problèmes, les principes éthiques basés sur les valeurs fondamentales de l'organisation et les normes que les professionnels doivent observer.

4.8 J. Communication

4.8.1 J1 Communiquer efficacement

4.8.1.1 J1.1 Pratiquer l'écoute active

Objet de la tâche

Veiller à ce que les messages et l'information soient bien compris afin d'éviter des erreurs d'interprétation pouvant entraîner des erreurs coûteuses.

Rendement

- Évaluer la situation et le moment/l'emplacement de la conversation potentielle
- Bien écouter son interlocuteur :
 - ✓ avoir l'esprit ouvert
 - ✓ utiliser du langage corporel et la stimulation verbale

- ✓ faire preuve de patience, c.-à-d. écouter sans interrompre, jusqu'à ce que tout le message ait été communiqué
- Repérer des indicateurs non verbaux qui renforcent ou contredisent le message – p. ex., un hochement de la tête
- Répondre à son interlocuteur :
 - ✓ accuser réception du message – p. ex., remercier son interlocuteur
 - ✓ formuler des commentaires
 - ✓ poser des questions efficaces pour obtenir un complément d'information ou des précisions – p. ex., questions ouvertes ou fermées, questions d'approfondissement ou miroir
 - ✓ reformuler le message pour confirmer la compréhension

Connaissances

- Les techniques de questionnement
- La reformulation
- Les indicateurs non verbaux, c.-à-d. langage corporel
- Les traits de personnalité
- Différentes pratiques culturelles
- Environnements d'écoute appropriés à diverses conversations

4.8.1.2 J1.2 Utiliser des compétences verbales

Objet de la tâche

Veiller à ce que les messages et l'information soient bien compris afin d'éviter des erreurs d'interprétation pouvant entraîner des erreurs coûteuses.

Rendement

- Déterminer le bon moment et le bon endroit pour communiquer le message
- Respecter les besoins et les limites de ses interlocuteurs
 - ✓ reconnaître les différences culturelles dans les communications
 - ✓ respecter l'horaire et les limites de temps potentielles

- ✓ anticiper les réactions émotionnelles potentielles
- Organiser ses idées avant de s'exprimer
- Déterminer le format approprié – p. ex., formel, informel, groupe, individuel, téléphone
- Communiquer le message :
 - ✓ s'exprimer clairement
 - ✓ établir un contact visuel
 - ✓ varier le ton et le timbre de la voix, l'intonation, les pauses et le débit
 - ✓ utiliser du langage approprié – p. ex., éviter l'argot, le jargon, les jurons ou le sarcasme
 - ✓ adopter un comportement non verbal approprié – p. ex., ne pas envahir l'espace personnel
- Respecter ses interlocuteurs en encourageant la formulation de commentaires
- Confirmer la compréhension des interlocuteurs :
 - ✓ encourager les questions et y répondre
 - ✓ surveiller les indicateurs non verbaux – p. ex., les froncements de sourcils

Connaissances

- Le but de la communication
- Les techniques d'art oratoire
- Les indicateurs non verbaux, c.-à-d. langage corporel
- La terminologie de l'industrie / de l'organisation
- La manière appropriée de communiquer un message dans des circonstances données
- Les différentes pratiques culturelles

4.8.1.3 J1.3 Utiliser des signaux manuels

Objet de la tâche

L'utilisation de signaux manuels universels dans l'installation fait en sorte que les communications soient sécuritaires et efficaces pour les membres de l'équipe et contribuent à prévenir les dommages au matériel ou les blessures.

Rendement

- Utiliser des signaux manuels clairs et reconnus
- Communiquer l'intention de se déplacer ou de déplacer des objets à tout le personnel, au besoin
- Répondre de manière appropriée aux signaux manuels

Connaissances

- La signification des signaux manuels
- Les circonstances nécessitant l'utilisation de signaux manuels

5. GLOSSAIRE

- **Code de déontologie** - un document qui décrit la mission et les valeurs d'une société ou d'une organisation, la manière dont les professionnels devraient aborder des problèmes, les principes éthiques basés sur les valeurs fondamentales de l'organisation et les normes que les professionnels doivent observer.
- **Point de contrôle critique (CCP)** _ Point ou étape de la transformation des aliments où une mesure de contrôle peut être exercée et un danger pour la salubrité des aliments peut être prévenu, éliminé ou réduit à un niveau acceptable.
- **Retenu** _ produit en cours de procédé qui est retenu jusqu'à ce qu'il puisse être réintégré dans le processus ou retiré.
- **Cadenassage (ou verrouillage) /étiquetage** _ Le cadenassage (ou verrouillage) est défini dans la norme canadienne CSA Z460-13 « Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes » comme étant l'« installation d'un dispositif de cadenassage sur un dispositif d'isolement des sources d'énergie conformément à une procédure établie comme une fiche de cadenassage ». Un dispositif de cadenassage est un « élément mécanique de cadenassage qui utilise un cadenas à cléage individuel pour maintenir un dispositif d'isolement des sources d'énergie dans une position qui prévient l'alimentation d'une machine, d'un équipement ou d'un processus ».

Le cadenassage est l'une des méthodes utilisées pour maîtriser les sources d'énergie dangereuses. Se reporter à la fiche d'information Réponses SST intitulée Programmes de maîtrise des sources d'énergie dangereuses pour obtenir une description des types d'énergie dangereuse, de même que les étapes requises dans le cadre d'un programme de maîtrise.

En pratique, le cadenassage désigne l'isolement de sources d'énergie d'un système (une machine, de l'équipement ou un procédé) permettant ainsi de verrouiller physiquement le système pour le mettre dans un mode sécuritaire. Le dispositif d'isolement des sources d'énergie peut consister en un interrupteur de sectionnement à commande manuelle, un disjoncteur, une vanne de canalisation ou une butée. (Il est à noter que les sélecteurs à bouton-poussoir et d'autres dispositifs de commande de circuit ne sont pas considérés comme des dispositifs d'isolement des sources d'énergie.) Dans la plupart des cas, ces dispositifs sont dotés d'anneaux ou de languettes pouvant être cadenassés en position sécuritaire sur un objet immobile (position de mise hors tension). Le dispositif de verrouillage (ou dispositif de cadenassage) peut être tout dispositif ayant la capacité de sécuriser le dispositif d'isolement des sources d'énergie.

- **Fiche signalétique (FS)** - document qui renseigne sur les effets que l'exposition à ce produit peut avoir sur la santé, l'incendie, la réactivité et l'environnement ainsi que sur la manière de travailler en toute sécurité avec le produit.
- **Point de rassemblement** - Un point de rassemblement est une zone ou un endroit désigné où tous les employés, les passagers ou une foule se rassemblent en cas d'urgence dans une installation, un bâtiment, un lieu public ou une embarcation.
- **Produit non conforme** - produit fini et en cours de procédé qui n'est pas conforme aux spécifications.
- **Organoleptique** - Les propriétés organoleptiques représentent les aspects des aliments ou d'autres substances qui sont détectées par les sens, dont le goûter, la vue, l'odorat et le toucher, lorsqu'il faut prendre en compte le degré de siccité, d'humidité et de fraîcheur.
- **Non-respect des spécifications** – hors des limites de l'acceptabilité.
- **Politique** - Document écrit qui précise clairement la position et les valeurs de l'organisation sur le sujet en question. Elle contient des règles et précise ce qu'on doit faire.
- **Retravail** - produit qui avait été retiré de la production et peut retourner en production pour être retravaillé.
- **Assainissement** - représente le traitement d'une surface propre à l'aide d'un agent chimique ou physique (p. ex., la chaleur) pour réduire les microorganismes qui causent des maladies et/ou altèrent les aliments, à des niveaux considérés sécuritaires pour la santé publique. En théorie, l'assainissement d'une surface en contact avec les aliments, et de celles qui ne sont pas en contact avec les aliments, doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Lorsque les colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres.
- **Norme** - critères ou spécifications que l'on peut apprécier ou évaluer, et qui définit les limites d'acceptabilité des programmes préalables et des contrôles de procédés.
- **Procédure normalisée d'exploitation (PNE)** - Jeu écrit d'instructions qui décrit comment exécuter les étapes d'une tâche ou d'une séquence de tâches donnée.
- **Sous-normal** _ inférieur aux exigences de la norme ou ne la respecte.
- **Traçabilité** _ capacité de suivre le déplacement d'un produit ou d'un groupe de produits, qu'il s'agisse d'animaux, de végétaux, de produits alimentaires ou d'ingrédients, d'un point de la chaîne d'approvisionnement à un autre, en amont et en aval.

- **Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)** - Il s'agit d'un plan général en vue d'offrir de l'information sur l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses dans les milieux de travail canadiens. Cette information est fournie par le biais d'étiquettes de produits, de fiches signalétiques (FS) et de programmes de formation des travailleurs.

6. RÉFÉRENCES ET DOCUMENTS CONNEXES

De nombreuses ressources documentaires ont été consultées pour l'élaboration de la certification DVICC niveau 1 décrite dans le présent guide. Les sources les plus importantes sont identifiées ci-dessous.

- **Systeme de gestion de la salubrité des aliments**

Observer le système de gestion de la salubrité des aliments

1. Conseil des ressources humaines du secteur de la transformation des aliments, *Normes professionnelles nationales du coordonnateur HACCP*, 2013
2. Conseil des viandes du Canada, *Food Service Meat Manual*, 2000
3. Industry Training Authority, *Meatcutter Program Outline*, 2012, Province of British Columbia, 2012
4. Meat & Livestock Australia, *Guidelines for the Safe Retailing of Meat and Meat Products*, 2012

- **Équipement de transformation des aliments**

Utiliser des outils manuels et électriques de transformation des aliments

1. CTAC, *Normes professionnelles nationales de l'opérateur en transformation des aliments*, 2011
2. Division des métiers et de l'apprentissage, Direction des partenariats en milieu de travail, *Série d'analyses de professions, Boulanger-pâtissier*, 2011
3. Conseil canadien de l'industrie de l'alimentation, *Norme professionnelle nationale du découpeur de viande – commerce de détail*, 2008
4. Conseil national du secteur des produits de la mer, *Profil de profession, Travailleur à la production, Transformation du crabe*, 1999
5. Technical Education and Skills Development Authority, *Training Regulations, Food Processing NC II Agriculture and Fishery, Processed Food and Beverages Sector*
6. Technical Education and Skills Development Authority, *Training Regulations, Food Processing NC III, Processed Food and Beverage Sector*
7. Technical Education and Skills Development Authority, *Training Regulations, Food Processing NC IV, Processed Food and Beverage Sector*
8. Village Cheese Company, Armstrong, BC, Tour and discussion with Operations Manager, November 24, 2014
9. Industry Training Authority, *Meatcutter Program Outline*, 2012, Province of British Columbia, 2012

10. Youtube video, *A Glass Walls Project, Video Tour of a Beef Plant featuring Temple Grandin*, <https://www.youtube.com/watch?v=VMqYYXswono>
11. Youtube video, *From Farmgate to Plate, Cattle Abattoir: The Entire Process*, <https://www.youtube.com/watch?v=yaWajdBey8>
12. Youtube video, *A Glass Walls Project, Video Tour of a Pork Plant featuring Temple Grandin*, <https://www.youtube.com/watch?v=LsEbvMipJI20Game%20for%20the%20Table.pdf>

- **Gestion de la qualité**

Observer le système de traçabilité des aliments

1. Flynn, Dan, *The Changing World of Food Traceability*, Food Safety News, May 6, 2013
2. Can-Trace, *Norme canadienne de données sur la traçabilité alimentaire – version 2*, GS1 et Agroalimentaire Canada, 2006
3. GS1, *GS1 Standards Document Business Process and System Requirement for Full Supply Chain Traceability, GS! Global Traceability Standard, Issue 1.3.0*, November 2012
http://www.gs1.org/docs/gsm/traceability/Global_Traceability_Standard.pdf
4. Softtract, *The Essential Components of a Traceability System*, November 14, 2012
<http://www.soft-trace.com/the-essential-components-of-a-traceability-system/>
5. British Retail Consortium, *BRC Global Standard for Food Safety, Issue 7 UK*, British Retail Consortium, London, 2015
6. Dictionary.com Unabridged, based on the Random House Dictionary, © Random House, Inc. 2015

Surveiller la qualité du produit

7. Conseil des ressources humaines du secteur de la transformation des aliments, *Normes professionnelles nationales du coordonnateur HACCP*, 2013
8. British Retail Consortium, *BRC Global Standard for Food Safety, Issue 7 UK*, British Retail Consortium, London, 2015
9. Conseil des viandes du Canada, *Food Service Meat Manual*, 2000
10. Industry Training Authority, *Meatcutter Program Outline*, 2012, Province of British Columbia, 2012
11. Business dictionary website, Certificate of Conformance definition,
<http://www.businessdictionary.com/definition/certificate-of-conformance.html>
12. Investor words website, Certificate of Analysis definition,
http://www.investorwords.com/19260/certificate_of_analysis.html
13. Surak, John G., Wilson, Steven, *The Certified HACCP Auditor Handbook*, Milwaukee, ASQ Quality Press, 2005

14. Agence canadienne d'inspection des aliments, *Manuel du programme d'amélioration de la salubrité des aliments*, Gouvernement du Canada, 2014

- **Assainissement**

Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments

1. CTAC – *Norme professionnelle nationale du travailleur en assainissement du secteur de la transformation des aliments*
2. Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail – Définition de cadenassage / étiquetage : <http://www.cchst.ca/oshanswers/hsprograms/lockout.html>
3. CTAC, *Normes professionnelles nationales de l'opérateur en transformation des aliments*, 2011
4. Division des métiers et de l'apprentissage, Direction des partenariats en milieu de travail, *Série d'analyses de professions, Boulanger-pâtissier*, 2011
5. Conseil canadien de l'industrie de l'alimentation, *Norme professionnelle nationale du découpeur de viande – commerce de détail*, 2008
6. Conseil national du secteur des produits de la mer, Profil de profession, Travailleur à la production, Transformation du crabe, 1999
7. Technical Education and Skills Development Authority, *Training Regulations, Food Processing NC II Agriculture and Fishery, Processed Food and Beverages Sector*
8. Technical Education and Skills Development Authority, *Training Regulations, Food Processing NC III, Processed Food and Beverage Sector*
9. Technical Education and Skills Development Authority, *Training Regulations, Food Processing NC IV, Processed Food and Beverage Sector*
10. Definition of lock out tag out <http://en.wikipedia.org/wiki/Lockout-tagout>
11. Définition de l'acronyme FS : <http://www.cchst.ca/oshanswers/legisl/msdss.html>
12. Définition de l'acronyme SIMDUT : http://www.cchst.ca/oshanswers/legisl/intro_whmis.html

Assainir l'équipement et les outils de transformation des aliments

13. Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail – Définition de SIMDUT : http://www.cchst.ca/oshanswers/legisl/intro_whmis.html
14. CRHSTA – *Norme professionnelle nationale du travailleur en assainissement de la transformation des aliments*
15. Ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Affaires rurales de l'Ontario – Guide de nettoyage et d'assainissement pour la préparation des aliments d'origine végétale :

http://www.omafra.gov.on.ca/french/food/inspection/fruitveg/sanitation_guide/cs-guidebook.pdf

- **Santé et sécurité**

Se conformer au programme de santé et de sécurité au travail

1. Workers' Compensation Board of PEI – Guide to Workplace Health and Safety Programs: http://www.gov.pe.ca/photos/original/wcb_safety_prog.pdf
2. Industry Training Authority, *Meatcutter Program Outline*, 2012, Province of British Columbia, 2012
3. Safeopedia – definition of Muster point. <http://www.safeopedia.com/definition/1167/muster-point-esh>
4. Industry Training Authority, *Meatcutter Program Outline*, 2012, Province of British Columbia, 2012

- **Politiques, procédures et pratiques de l'organisation**

Observer les lois et les règlements

1. Conseil des ressources humaines du secteur de la transformation des aliments, *Normes professionnelles nationales du coordonnateur HACCP*, 2013
2. Conseil canadien des ressources humaines en tourisme, *Gestion de la restauration - Normes de compétences internationales*, emerit, 2012
3. Conseil des viandes du Canada, *Food Service Meat Manual*, 2000
4. Industry Training Authority, *Meatcutter Program Outline*, 2012, Province of British Columbia, 2012

Observer les politiques et procédures de l'organisation

5. Conseil des RH du secteur de la transformation des aliments, *Normes professionnelles nationales du coordonnateur HACCP*, 2013
6. Conseil des RH du secteur de la transformation des aliments, *Normes professionnelles nationales de l'opérateur en transformation des aliments*, 2011
7. KCC Consulting Group Inc., webpage, *Best Practices for Developing Policies, Processes, and Procedures*, 2010, <http://kccgroup.com/BestPracticesforPPP>
8. United Church of Canada, webpage, *Guidelines for Developing Policies and Procedures*, <http://www.united-church.ca/files/handbooks/writingpolicies.pdf>
9. Industry Training Authority, *Meatcutter Program Outline*, 2012, Province of British Columbia, 2012

- **Leadership**

Démontrer du professionnalisme

1. Conseil canadien des ressources humaines en tourisme, Superviseur – Normes de compétences nationales, emerit, 2013
2. Conseil canadien des ressources humaines en tourisme, Gestion de la restauration – international – Normes de compétences nationales, emerit, 2012

- **Communication**

Communiquer efficacement

1. Conseil canadien des ressources humaines en tourisme, *Superviseur – Normes de compétences nationales*, emerit, 2013
2. Conseil canadien des ressources humaines en tourisme, *Gestionnaire d'événements internationaux – Normes de compétences nationales*, emerit, 2010
3. Conseil canadien des ressources humaines en tourisme, *Gestionnaire d'agence de voyages – Normes de compétences nationales*, emerit, 2009
4. Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail. *Manutention - Signaux manuels associés au levage* : http://www.ccohs.ca/oshanswers/safety_haz/materials_handling/signals.html



WWW.FPSC-CTAC.COM

Compétences Transformation Alimentaire Canada (CTAC) 3030, ch. Conroy, bureau 201, Ottawa (Ontario) K1G 6C2

Téléphone | 613.237.7988 Sans frais 1.877.96FPHRC (963-7472)