

GUIDE D'ÉTUDE POUR

LA CERTIFICATION

Découpeur de viande industrielle

Niveau 1



COORDONNÉES DE COMPÉTENCES TRANSFORMATION ALIMENTAIRE CANADA



CTAC est ici pour vous aider!

Ce guide d'étude couvre tous les renseignements relatifs à la certification de découpeur de viande industrielle certifié canadien (DVICC) niveau 1. Si vous avez des questions après avoir parcouru le guide d'étude, veuillez prendre contact avec l'équipe de FoodCert®.

Adresse :

201-3030 Conroy Rd, Ottawa (Ontario) K1G 6C2

Numéros de téléphone :

613 237-7988

1 877 963-7472

Courriel :

foodcert@fp-sc-ctac.com

Site Web :

www.foodcert.ca



TABLE DES MATIÈRES

Introduction.....	4
1. Qu'est-ce que la certification de DIVCC niveau 1?.....	5
2. Pourquoi obtenir la certification de DVICC niveau 1?	6
3. Comment obtenir la certification de DVICC niveau 1?	6
4. Objectifs en matière de compétences	8
Équipement de transformation des aliments	8
Système de gestion de la salubrité alimentaire	10
Gestion de la qualité	11
Assainissement	16
Santé et sécurité	22
Politiques, procédures et pratiques organisationnelles	25
Leadership	26
Communication	27
5. Glossaire	31

INTRODUCTION

La transformation des aliments est la troisième industrie en importance au Canada, comptant plus d'un demi-million d'employés. Le secteur est extrêmement diversifié, puisqu'il compte plus de 5 545 entreprises de tailles, de structures et de sous-secteurs différents, qui réalisent un chiffre d'affaires annuel de plus de 50 milliards de dollars. Parmi les différents sous-secteurs du secteur plus large de la transformation des aliments, on peut citer : la production d'aliments pour animaux, les céréales et oléagineux, le sucre et la confiserie, les fruits et légumes, les produits laitiers, la viande et la volaille, les poissons et les fruits de mer, la boulangerie, les boissons, le cannabis et autres.

La certification de découpeur de viande industrielle niveau 1 identifie et reconnaît les personnes qui atteignent une norme précise qui définit la compétence dans le domaine des viandes. En moyenne, un travailleur certifié est plus compétent qu'un travailleur non certifié. Le programme est ancré dans les Normes professionnelles nationales (NPN) élaborées par les parties prenantes de l'industrie. Avec les renseignements sur les compétences essentielles et les données issues de l'information sur le marché du travail, les NPN définissent l'étendue de chaque domaine professionnel de manière suffisamment détaillée pour servir de base au développement d'instruments d'évaluation. Les normes comprennent les critères de connaissances et de rendement définis et validés par l'industrie. Elles sont établies au niveau expert plutôt qu'au niveau d'entrée dans la profession. Sans ces normes, aucun programme de certification ne pourrait être élaboré.

Ce guide d'étude a été rédigé pour vous fournir les connaissances dont vous avez besoin pour obtenir la certification de découpeur de viande industrielle niveau 1. La certification de DVICC niveau 1 procure aux employeurs un point de référence pour évaluer les connaissances et le rendement de leur employé. Lorsqu'un candidat à un emploi déclare : « J'ai la certification de DVICC niveau 1 », l'employeur peut être assuré que le candidat connaît les concepts fondamentaux du DVICC niveau 1. Par exemple, un travailleur qui possède la certification de DVICC niveau 1 devrait connaître les compétences de base relatives aux couteaux et la sécurité alimentaire.



Ne vous contentez pas d'étudier les questions et les réponses – les questions qui figureront sur l'examen réel seront différentes des questions de simulation incluses dans ce manuel et dans l'examen simulé en ligne. L'examen est conçu pour tester votre connaissance d'un concept ou d'un objectif : utilisez donc ce manuel pour apprendre l'objectif derrière la question.

1. QU'EST-CE QUE LA CERTIFICATION DE DIVCC NIVEAU 1

La certification s'est imposée dans presque tous les secteurs d'activité pour une raison bien précise : elle contribue à faire progresser la profession. La certification aide les employeurs à évaluer les nouvelles recrues potentielles, à analyser le rendement au travail, à évaluer les employés, à sélectionner les entrepreneurs, à commercialiser les services et à motiver les employés à améliorer leurs compétences et leurs connaissances. La certification est une reconnaissance des compétences, une preuve de l'engagement envers la profession et une aide à l'avancement professionnel. La certification professionnelle a connu une croissance explosive.

La certification de DVICC niveau 1 a été élaborée par Compétences Transformation Alimentaire Canada (CTAC) afin de fournir un moyen de certifier les compétences des découpeurs de viande industrielle à l'échelle de l'industrie. Les candidats qui souhaitent obtenir la certification de découpeur de viande industrielle niveau 1 doivent réussir un examen à choix multiple sur les connaissances appliquées et une évaluation du rendement.

Cet examen de certification de découpeur de viande industrielle niveau 1 est la première étape d'un processus de certification en deux étapes pour les professionnels de la transformation des aliments qui utilisent des couteaux et travaillent dans un environnement de traitement des viandes. Pour pouvoir passer cet examen, il faut s'inscrire en fournissant la preuve d'avoir travaillé pendant au moins trois mois dans une entreprise de traitement des viandes à un poste nécessitant l'utilisation de couteaux conventionnels.

2. POURQUOI OBTENIR LA CERTIFICATION DE DVICC NIVEAU 1?

Aujourd'hui, il est de plus en plus difficile d'obtenir un emploi adapté à vos connaissances et vos compétences. Certains critères sont plus appréciés que d'autres par les employeurs. Le fait de posséder un certificat délivré par une organisation signifie que vous avez suivi le cours approprié auprès des partenaires de formation agréés.

Compétences Transformation Alimentaire Canada et son programme FoodCert™ permettent aux employeurs potentiels de l'industrie des aliments et des boissons de vérifier les compétences d'un travailleur grâce au passeport FoodCert™, qui est remis aux candidats après l'obtention d'une certification donnée. Cela apporte confiance et crédibilité à votre CV et peut vous aider à vous rapprocher de l'emploi de vos rêves dans le secteur.

- **La certification vous aide à être embauché et vous permet d'évoluer au sein de l'entreprise :**

Les employeurs qui cherchent à embaucher veulent que vous ayez des connaissances, de l'expérience et des certifications dans vos domaines de compétence.

- **Fournit une incitation à apprendre et à progresser :**

Les certifications ne distinguent pas seulement les candidats à l'emploi qui sont en début de carrière; elles démontrent également que vous êtes engagé dans votre profession et que vous êtes prêt à investir dans votre avenir. C'est pourquoi les employeurs sont plus susceptibles d'investir en vous si vous détenez une certification.

- **La certification renforce vos compétences :**

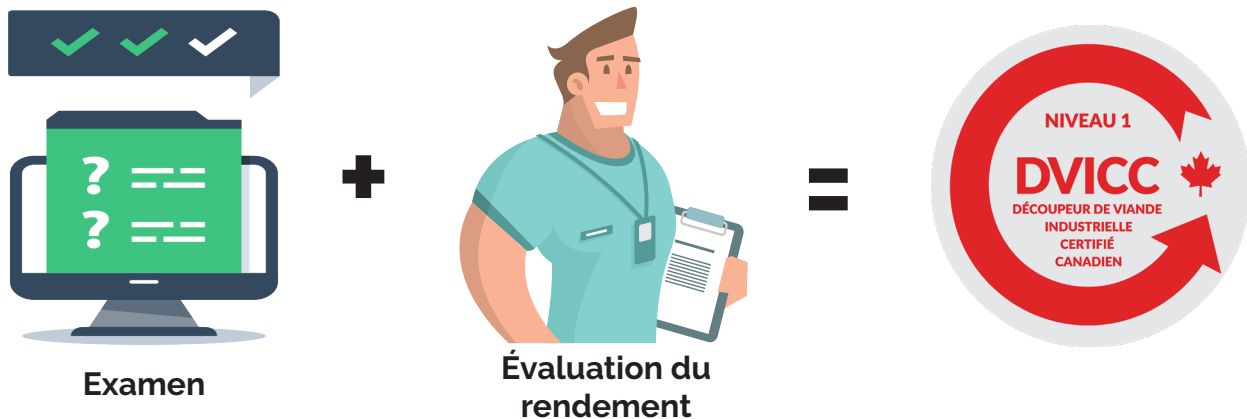
L'une des principales raisons de se faire certifier est que cela vous permet de garder une longueur d'avance sur la concurrence. Si vous voulez vraiment réussir dans votre carrière, vous devez rester au courant de la totalité des technologies et des règlements qui affectent votre profession. Continuez à apprendre et vous disposerez d'une base de connaissances qui fera de vous un atout pour votre employeur à l'avenir.

3. COMMENT OBTENIR LA CERTIFICATION DE DVICC NIVEAU 1?

Le processus d'obtention de la certification de DVICC niveau 1 :

L'obtention de la prestigieuse certification de découpeur de viande industrielle certifié canadien (DVICC) niveau 1 nécessite deux étapes :

1. Avoir acquis le minimum d'expérience pratique (3 mois) et réussir l'examen des connaissances en ligne.
2. Réussite de l'évaluation du rendement, effectuée par un évaluateur interne formé à cet effet, qui utilisera un téléphone intelligent, une tablette ou une caméra numérique (p. ex., Go Pro) pour enregistrer les candidats pendant qu'ils réalisent les tâches. L'évaluation du rendement sera effectuée une fois que les candidats ont réussi l'évaluation des connaissances.



La deuxième étape du processus de certification en deux temps consiste à fournir et à examiner une évaluation du rendement portant sur l'utilisation des compétences et des pratiques requises pour le travail dans l'environnement de traitement des viandes. L'organisation qui évalue les participants est invitée à enregistrer, sonder et évaluer les pratiques de coupe sur vidéo dans un contexte réel, puis à fournir le contenu à CTAC par téléversement de documents afin que nous puissions l'examiner et le vérifier avant de terminer le processus de certification. CTAC peut fournir à l'organisation la location d'une caméra Go-Pro sur demande, afin de réaliser l'enregistrement vidéo pour les évaluations du rendement, le cas échéant.

4. OBJECTIFS EN MATIÈRE DE COMPÉTENCES

Les candidats seront évalués en fonction de neuf catégories principales et onze domaines de compétences majeurs, tirés de la norme professionnelle nationale de CTAC pour un découpeur de viande industrielle professionnel.

Équipement de transformation des aliments

Utiliser des outils manuels et électriques de transformation des aliments Utiliser des couteaux et des scies

Objet de la tâche

Les couteaux ainsi que les lames et scies électriques sont couramment utilisés dans la transformation des viandes, du poisson et des fruits de mer. Ces outils spécialisés exigent des compétences et des techniques afin de pouvoir les utiliser correctement et de manière efficace. Ils doivent aussi être bien entretenus. La manipulation des couteaux ainsi que des lames et scies électriques présente un risque potentiel élevé de blessure.

Rendement

- Porter 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, épilucher 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
- ✓ affûter les couteaux, avant et après leur utilisation
- ✓ entreposer les couteaux séparément (d'autres outils)
- ✓ entreposer les couteaux dans des endroits spécifiques – p. ex., fourreaux, trousses

- **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
- ✓ 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
- Rechercher les indicateurs d'usure et d'émoussement des couteaux et des tranchants de scies, passer en revue 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
- Passer en revue les procédures relatives aux techniques de découpage efficaces pour effectuer des coupes franches

Système de gestion de la salubrité alimentaire

Se conformer au système de gestion de la salubrité alimentaire

Se conformer au système de gestion de la salubrité alimentaire

Objet de la tâche

Observer les dispositions du système de gestion de la salubrité des aliments est important pour protéger les employés et les clients. Un non-respect peut avoir de lourdes conséquences, y compris un produit qui peut causer des maladies et des décès.

Rendement

- Maintenir l'hygiène personnelle, dont :
 - ✓ se laver les mains fréquemment
 - ✓ porter les vêtements requis pour la sécurité alimentaire, p. ex., filet à cheveux
 - ✓ porter des vêtements propres, c.-à-d. couvrir les vêtements de ville ou se changer dans la zone de transformation des aliments
- Veiller à ce que le milieu de travail soit propre et assaini, tel que recommandé
- Employer des pratiques sécuritaires de manipulation de produits
- Identifier les dangers liés aux produits manipulés
- Prendre des mesures correctives en présence de dérogations
- Signaler :
 - ✓ conditions non hygiéniques/insalubres
 - ✓ maladie ou blessure susceptible de porter atteinte à la salubrité des aliments

Connaissances

- Politiques et procédures organisationnelles
- Système de gestion de la salubrité des aliments de l'organisation
- Produits et utilisations prévues
- Points critiques à maîtriser (CCP), s'il y a lieu
- Conséquences d'une mauvaise température sur un produit – p. ex., brûlure par le froid, croissance de bactéries, maladies d'origine alimentaire courantes transmissibles par les humains

Glossaire

POINT CRITIQUE À MAÎTRISER (CCP) : une étape à laquelle on peut exercer un contrôle et qui est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger pour la salubrité des aliments ou le réduire à un niveau acceptable.

Gestion de la qualité

Observer le système de traçabilité alimentaire

Suivre le système de traçabilité des aliments

Objet de la tâche

La traçabilité des aliments fournit en temps réel des données clés de fabrication, de gestion de la qualité et de traçabilité pour les rappels. Les systèmes de traçabilité alimentaire doivent être intégrés à l'infrastructure informatique et aux systèmes de contrôle existants d'une entreprise. Ils nécessitent un investissement en matériel, en logiciels et en formation pour garantir le bon fonctionnement du système. Tout produit fabriqué par l'organisation doit pouvoir être retracé jusqu'à ses sources de matières premières.

Rendement

- Obtenir le numéro d'identification des lieux ou de l'entreprise pour le suivi des produits, au besoin
- Apposer les codes (p. ex., unités de produits, dates/heures, lots)
- Apposer/obtenir un code d'identification de produit

Connaissances

- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF), les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Le but et les avantages des systèmes de traçabilité, c.-à-d. le nombre de produits fabriqués
- L'équipement utilisé pour les divers procédés
- Les exigences de documentation, manuelles ou électroniques
- Les systèmes de contrôle existants – p. ex., gestion des stocks

Glossaire

Traçabilité : capacité de repérer et de suivre le déplacement de matières premières, de composants et de produits à toutes les étapes de la réception, de la production, du traitement et de la distribution, en amont et en aval.

Surveiller la qualité des produits

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 matière d'inspections de la qualité, d'échantillonnage et de vérification des matières premières, par exemple :
 - ✓ taille
 - ✓ malformations
 - ✓ matières étrangères
 - ✓ évaluation organoleptique, par exemple :
 - ✓ couleur
 - ✓ teneur en eau
 - ✓ odeur
 - ✓ substitutions ou fraude
- Accepter ou rejeter les matières premières/produits après les avoir comparés aux spécifications :
 - ✓ déposer la viande avariée/rejetée dans le contenant désigné
- Consigner le numéro de lot, au besoin
- Vérifier les dates de péremption, au besoin
- Documenter et prendre des mesures, au besoin :
 - ✓ informer le personnel de contrôle de la qualité ou la direction

Connaissances

- Caractéristiques de la viande, par exemple :
 - ✓ structure
 - ✓ muscles
 - ✓ cartilage
 - ✓ os
 - ✓ eau
 - ✓ composition du tissu musculaire
 - ✓ contraction musculaire
- Facteurs de maturation, de développement et de tendreté de la viande
- Caractéristiques de l'altération physique – p. ex., couleur, odeur
- Spécifications des matières premières/produits

- Défauts courants associés aux matières premières/produits
- Normes et spécifications de qualité – p. ex., critères d'acceptation
- Exigences des clients/consommateurs
- Procédés/procédures liés à la manutention de la viande inacceptable/rejetée
- Protocoles de rapport

Glossaire

- **Organoleptique** : s'entend des propriétés sensorielles d'un produit faisant intervenir le goût, la couleur, l'odeur et le toucher. Les tests organoleptiques visent l'inspection par un examen visuel, le toucher et la senteur des produits.

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 critiques à maîtriser 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 lot
- Conserver toute la documentation pour le service de l'assurance de la qualité et/ou la direction

Connaissances

- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les points critiques à maîtriser
- Les dangers liés à l'équipement – p. ex., radiation

- L'équipement de détection et d'élimination des corps étrangers, dont :
 - ✓ filtres et tamis
 - ✓ détecteurs de métaux
 - ✓ aimants
 - ✓ équipements à rayons X
 - ✓ lecteurs optiques
 - ✓ trieurs en spirale
- Les aimants et la puissance des aimants
- Les métaux ferreux et non ferreux
- Les spécifications des filtres et des tamis pour l'élimination des matières étrangères
- Les limites critiques

Glossaire

Point critique à maîtriser (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.

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, spécifications et exigences réglementaires de l'entreprise, 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
- Observer les procédures applicables aux produits non conformes, par exemple :
 - ✓ pré-retenue
 - ✓ retenue
 - ✓ élimination immédiate
 - ✓ retravail
 - ✓ libération positive

- Informer le personnel approprié
- Documenter les mesures prises, au besoin

Connaissances

- Lois et règlements applicables à l'organisation – p. ex., protocoles de salubrité des aliments (PNE), Loi canadienne sur l'inspection des viandes
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Procédures normalisées d'exploitation (PNE), y compris le plan de gestion de la salubrité des aliments
- Niveaux et organismes d'inspection des viandes
- 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 – p. ex., bœuf catégorie A, Porc Canada femelle 2, Volaille Catégorie Canada Utilité
- Indicateurs/facteurs de qualité de la viande, de la volaille et du gibier – p. ex., âge, couleur, gras, poids
- Spécifications et normes de produit
- Critères associés aux produits non conformes
- Procédés/procédures liés à la manutention de la viande inacceptable/rejetée

Glossaire

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

Assainissement

Nettoyer l'équipement et les outils de transformation des aliments

Préparer le nettoyage

Objet de la tâche

Avant de nettoyer de l'équipement, les travailleurs doivent suivre une procédure approuvée pour préparer le nettoyage et identifier les dangers potentiels pour éviter les dommages mécaniques ou des blessures personnelles durant le processus de nettoyage.

Rendement

- Porter l'équipement de protection individuelle requis – p. ex., gants, lunettes de sécurité, tablier
- Accepter le transfert de la zone et de l'équipement pour le nettoyage en prenant en compte les zones à haut et faible risque
- 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 prévenir 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, au besoin

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
- Les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement, et les agents d'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques de qualité alimentaire et non alimentaire
 - ✓ l'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 d'entreposage de produits chimiques
- 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) – p. ex., fiches signalétiques (FS)

Glossaire

- **Verrouillage et étiquetage** : une procédure de sécurité utilisée dans l'industrie et la recherche pour s'assurer que les machines dangereuses sont correctement arrêtées et ne peuvent être remises en marche avant la fin des travaux de maintenance ou d'entretien.
- **Fiche signalétique (FS)** : un document qui contient des renseignements sur les risques potentiels (santé, incendie, réactivité et environnement) et sur la manière de travailler en toute sécurité avec le produit chimique.
- **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.

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
- Démontez l'équipement, s'il y a lieu
- Employer les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement recommandés :
 - ✓ utiliser la bonne concentration de produits chimiques et d'agents d'assainissement
- Utiliser les outils de nettoyage recommandés :
 - ✓ s'assurer que l'outil est propre ou le nettoyer avant de l'utiliser
 - ✓ utiliser les outils convenant à la tâche
 - ✓ 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 lavé

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
- Les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement, et les agents d'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques de qualité alimentaire et non alimentaire
 - ✓ l'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'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

- **Verrouillage et étiquetage** : une procédure de sécurité utilisée dans l'industrie et la recherche pour s'assurer que les machines dangereuses sont correctement arrêtées et ne peuvent être remises en marche avant la fin des travaux de maintenance ou d'entretien.
- **Fiche signalétique (FS)** : un document qui contient des renseignements sur les risques potentiels (santé, incendie, réactivité et environnement) et sur la manière de travailler en toute sécurité avec le produit chimique.
- **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.

Assainir l'équipement et les outils de transformation alimentaire

Préparer l'assainissement journalier de l'équipement et des outils de transformation alimentaire

Objet de la tâche

Avant d'assainir de l'équipement, les travailleurs doivent suivre une procédure approuvée pour préparer l'assainissement et identifier les dangers potentiels pour éviter les dommages mécaniques ou des blessures personnelles durant le processus de nettoyage.

Rendement

- Inspecter l'équipement et la zone pour y déceler des dangers
- Documenter les 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 (PNEH) appropriées
- Vérifier le temps de contact de l'agent d'assainissement
- Verrouiller/étiqueter l'équipement, au besoin

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
- Les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement, et les agents d'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques de qualité alimentaire et non alimentaire
 - ✓ 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. L'assainissement d'une surface en contact avec les aliments doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Une réduction de 99,9 %, également en 30 secondes, est requise pour les surfaces qui ne sont pas en contact avec les aliments. 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.

Effectuer l'assainissement journalier quotidien des équipements 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

- Inspecter l'équipement pour s'assurer qu'il a été nettoyé correctement (c.-à-d. exempts de débris/contaminants) :
 - ✓ 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 un test microbiologique de surface (p. ex., un écouvillonnage environnemental) pour vérifier que les surfaces en contact avec les aliments sont exemptes de contaminants
- Consigner toutes les activités d'assainissement selon les procédures normalisées d'exploitation pour l'hygiène (PNEH) – p. ex., au moment du changement de produit
- Déverrouiller/enlever l'étiquette, au besoin

Connaissances

- Les procédures normalisées d'exploitation (PNE)
- Les bonnes pratiques de fabrication (BPF)
- Les pratiques en matière de santé et de sécurité au travail
- Les produits chimiques de nettoyage et d'assainissement, et les agents d'assainissement :
 - ✓ les produits chimiques de qualité alimentaire et non alimentaire
 - ✓ 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 Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (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. L'assainissement d'une surface en contact avec les aliments doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Une réduction de 99,9 %, également en 30 secondes, est requise pour les surfaces qui ne sont pas en contact avec les aliments. 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.

- **Verrouillage et étiquetage** : une procédure de sécurité utilisée dans l'industrie et la recherche pour s'assurer que les machines dangereuses sont correctement arrêtées et ne peuvent être remises en marche avant la fin des travaux de maintenance ou d'entretien.

Santé et sécurité

Se conformer au programme de santé et de sécurité au travail

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 politiques et les procédures de l'organisation en matière de santé et de sécurité au travail
- Porter l'équipement de protection individuelle (EPI), tel que recommandé
- 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 (CCHS) ou un représentant de la santé et de la sécurité au travail

Connaissances

- Responsabilités juridiques personnelles relatives à l'observation du programme de santé et de sécurité au travail
- Programme d'indemnisation des accidentés du travail, dont l'objet, les responsabilités, l'indemnisation et les avantages sociaux
- Importance de la santé et de la sécurité au travail
- Dangers potentiels dans le milieu de travail
- Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) et fiches signalétiques (FS) applicables
- Pratiques ergonomiques sécuritaires
- Types d'accidents/incidents courants et leurs causes
- Emplacement du matériel de sécurité dans l'établissement – p. ex., bassin oculaire, trousse de premiers soins, issues de secours
- Membres du Comité conjoint d'hygiène et de sécurité au travail et représentant de la santé et de la sécurité au travail
- Procédures pour signaler les dangers, les accidents, les accidents manqués de justesse

Participer à la préparation aux situations d'urgence

Objet de la tâche

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

Rendement

- Repérer 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 fiches signalétiques (FS), les téléphones d'urgence
- Identifier la formation en RCP et en premiers soins des individus
- 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

- Politiques et procédures de l'organisation – p. ex., plans d'évacuation
- Emplacement de tous les postes de premiers soins, bassins oculaires, fiches signalétiques (FS), téléphones d'urgence et points de rassemblement de l'installation
- Contacts en cas d'urgence – p. ex., système de sécurité, gaz/services publics, service d'incendie, ministère de l'Environnement, ministère du Travail, cadres supérieurs
- Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) et fiches signalétiques (FS) applicables
- Types d'accidents courants et leurs causes
- Procédures de rapport en présence de situations d'urgence

Participer à des enquêtes sur des accidents/incidents

Objet de la tâche

Suite à un accident/incident dans un milieu de travail, tout le personnel doit collaborer avec les enquêteurs internes et externes et observer les procédures normalisées d'exploitation.

Rendement

- Avertir immédiatement le personnel approprié de la survenance d'un accident/incident – p. ex., superviseur
- Remplir la documentation tel que le recommandent les procédures normalisées d'exploitation, par exemple :
 - ✓ utiliser le formulaire recommandé

- ✓ obtenir de l'aide pour les remplir, s'il y a lieu – p. ex., interprète pour le personnel FLS
- ✓ être franc et aussi complet que possible
- Fournir la documentation 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 – p. ex., rapports en matière d'indemnisation des accidentés du travail, talons de chèque de paie
- Observer les politiques et les procédures de l'organisation en matière de communications

Connaissances

- Lois et règlements applicables à l'organisation – p. ex., protocoles en matière de salubrité des aliments, normes de santé et de sécurité au travail
- Domaines fonctionnels de l'organisation
- Protocoles applicables à la présence de personnel externe sur le site – p. ex., sécurité
- Rôles et responsabilités du personnel
- Aménagement de l'usine
- Information sur l'équipement – p. ex., dossiers d'entretien, âge

Observer les politiques et les procédures de l'organisation

Observer les politiques et procédures/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 de PNE de l'organisation
- Participer à la séance d'orientation comme nouvel employé
- Tirer parti des opportunités de formation en cours d'emploi
- Accomplir toutes les tâches conformément aux politiques/PNE
- Communiquer régulièrement avec le superviseur pour connaître les nouvelles PNE et celles qui ont été modifiées :
 - ✓ veiller à ce que les PNE appliquées soient les plus récentes
- Fournir une rétroaction sur les politiques/PNE actuelles :
 - ✓ identifier les défis en matière de 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 travail
- L'importance de la conformité
- Son propre rôle et ses responsabilités, ainsi que ceux d'autrui – 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.

Leadership

Démontrer du professionnalisme

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 et de ses pairs. Un tel comportement contribue également à créer 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
 - ✓ enthousiasme
 - ✓ équité
 - ✓ flexibilité
 - ✓ objectivité
 - ✓ confiance
- Être un exemple pour les employés, 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
- Assurer la confidentialité
- Respecter la diversité :
 - ✓ surveiller les préjugés personnels
- Respecter ses collègues, les employés, 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.

Communication

Communiquer efficacement 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/lieu de la conversation éventuelle
- 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 pour obtenir un complément d'information ou des précisions – p. ex., questions ouvertes ou fermées, questions d'approfondissement ou miroir
 - ✓ paraphraser 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
- Les pratiques culturelles différentes
- Les environnements d'écoute appropriés aux divers types de conversations

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
- Mobiliser ses interlocuteurs en encourageant la formulation de commentaires
- Confirmer la compréhension de l'interlocuteur :
 - ✓ 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 pratiques culturelles différentes

Utiliser des signaux manuels

Objet de la tâche

L'utilisation de signaux manuels universels durant la manutention du matériel 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 soi-même ou de déplacer des objets à tout le personnel, au besoin
- Répondre de manière appropriée aux signaux manuels reçus

Connaissances

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

5. 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 doit pouvoir réduire la colonie de bactéries de 99,9 % en 30 secondes. Une réduction de 99,9 %, également en 30 secondes, est requise pour les surfaces qui ne sont pas en contact avec les aliments. Lorsque les colonies microbiennes sont réduites à ces niveaux, les surfaces sont considérées comme étant microbiologiquement propres.
- **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.
- **Fiche signalétique (FS)** : un document qui contient des renseignements sur les risques potentiels (santé, incendie, réactivité et environnement) et sur la manière de travailler en toute sécurité avec le produit chimique.
- **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.
- **Organoleptique** : s'entend des propriétés sensorielles d'un produit faisant intervenir le goût, la couleur, l'odeur et le toucher. Les tests organoleptiques visent l'inspection par un examen visuel, le toucher et la senteur des produits.
- **Point critique à maîtriser (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.
- **Point de rassemblement** : 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.
- **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.
- **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 peut retourner en production pour être retravaillé.
- **Sous-normal** : inférieur aux exigences de la norme ou ne la respectant pas.
- **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.

- **Traçabilité** : capacité de repérer et de suivre le déplacement de matières premières, de composants et de produits à toutes les étapes de la réception, de la production, du traitement et de la distribution, en amont et en aval.
- **Verrouillage et étiquetage** : le verrouillage (ou cadenassage) est défini dans la norme canadienne CSA Z460-20
« 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 ». Un dispositif de cadenassage est un « élément mécanique de cadenassage qui utilise un cadenas à clé 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 et des éléments qui composent 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.



WWW.FPSC-CTAC.COM

Compétences Transformation Alimentaire Canada (CTAC)
201-3030 Conroy Rd Ottawa (Ontario) K1G 6C2
Tél. : 613 237-7988 Sans frais : 1 877 963-7472