



Certificat d'Aptitude Professionnelle

MÉTIERS DE LA BLANCHISSERIE INDUSTRIELLE

Sommaire

ANNEXE I – Référentiels du diplôme	
● I. a) Référentiel des activités professionnelles :	3
● I. b) Référentiel de certification : I - Compétences	13
II- Savoirs associés	25
ANNEXE II - Formation en milieu professionnel :	42
ANNEXE III – Unités constitutives du diplôme	45
● III. a) définition des unités du diplôme	46
● III.b) Règlement d'examen	48
ANNEXE IV –Définition des épreuves	49
ANNEXE V - Tableaux de correspondance d'épreuves :	61

ANNEXE I. a)

**RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS
PROFESSIONNELLES**

1. LE MÉTIER

CONTEXTE ECONOMIQUE

Les entreprises de ce secteur se caractérisent comme des prestataires de services avec un cœur de métier industriel ou artisanal.

Le contexte légal qui régit ce secteur professionnel, notamment en ce qui concerne les rejets des effluents, varie en fonction de la taille des entreprises, de leur statut et du tonnage traité.

L'activité Blanchisserie étant répertoriée (à la rubrique 2340) comme Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (I.C.P.E). L'implantation d'une nouvelle unité de production doit satisfaire aux obligations suivantes:

*Lorsque la capacité de lavage est : - supérieure 5t/j l'installation est soumise à autorisation
- supérieure à 500kg/j, mais inférieure ou égale à 5t/j l'installation est soumise à déclaration.*

Le traitement des articles « plats » ou Vêtements professionnels est concentré sur certaines unités (blanchisserie inter structure). Cette typologie d'articles a une incidence sur l'organisation des entreprises et la taille les unités de production qui augmentent.

En parallèle, l'existence de petites unités permet d'assurer des activités sur des niches spécifiques (ex : traitement des petits paquets) où la spécificité de l'activité plus que le volume traité favorise la stabilité des entreprises.

L'activité de traitement du linge des résidents se développe et entraîne une réflexion de la profession sur le regroupement des unités de traitement de ce secteur.

Les entreprises sont amenées à personnaliser leur service (ex : hôtellerie) et à diversifier la gamme de produits à traiter (ex : franges, EPI..).

Elles évoluent en fonction de l'environnement économique et de la demande des clients en lien avec les contraintes réglementaires (ex : traçabilité des opérations d'entretien sur les E.P.I).

La profession est un acteur du développement durable et apporte une alternative à l'utilisation des produits à usage unique.

CONTEXTE PROFESSIONNEL

Le secteur d'activité concerné est celui du traitement des articles textiles en Blanchisserie Industrielle.

Le secteur professionnel est désigné sous le terme « Blanchisserie et/ou location de linge »

Il concerne des entreprises du secteur public, du secteur privé et associatif dont l'activité concerne l'entretien du linge :

- Plat,
- Vêtement de travail,
- Linge des résidents
- Linge des particuliers

Suivant la structure, la Blanchisserie peut être réglementée par les normes en vigueur (RABC¹, ISO....), et « nécessiter pour toute personne qui exerce une activité susceptible de présenter un risque d'exposition à des agents biologiques..... indirects (..linge...) une obligation vaccinale » conformément à l'arrêté du 6 mars 2007 – JO du 21 mars 2007

DÉFINITION DES EMPLOIS

¹ Risk Analysis and Biocontamination Control (Analyse du risque et contrôle des biocontaminations)

Le titulaire du CAP « Métiers de la Blanchisserie Industrielle » est un ouvrier qualifié de niveau V capable d'occuper sous le contrôle d'un responsable, tous les postes de travail relatifs aux activités :

- de réception du linge,
- de lavage,
- de finition,
- de maintenance,
- d'expédition.

Dans chacun des ces postes le titulaire du CAP sera amené à :

- conduire les machines pour l'entretien et la remise en état des articles.
- participer aux diagnostics des différents postes de travail liés aux activités définies ci-dessus,

Dans l'exercice de son activité, ce professionnel met en œuvre les techniques, les procédés, les méthodes adaptées aux matières textiles et aux articles qui lui sont confiés. Il intervient, selon les consignes et sous le contrôle d'une personne plus qualifiée. Il contribue par la qualité et la rapidité de son travail à la bonne gestion de l'entreprise, au respect de l'environnement et de la sécurité.

Il est capable de s'adapter aux divers postes de travail.

PERSPECTIVES D'EVOLUTION

Le titulaire du diplôme du CAP Métiers de la Blanchisserie Industrielle possède un niveau de compétences générales et professionnelles lui permettant :

- de s'insérer professionnellement dans des emplois accessibles au niveau V de formation
- de poursuivre une formation professionnelle en suivant une préparation à un baccalauréat professionnel Métiers du Pressing et de la Blanchisserie

Au cours de sa carrière, ses compétences doivent lui permettre d'évoluer au sein de l'entreprise.

2. ACTIVITÉS ET TÂCHES PROFESSIONNELLES

INTRODUCTION

Le titulaire du CAP Métiers de la Blanchisserie Industrielle possède les compétences nécessaires à la mise en œuvre des moyens de production.

L'évolution des équipements, des processus de production, des modes d'organisation du travail permettent de délimiter le champ d'intervention du titulaire du CAP Métiers de la Blanchisserie Industrielle aux trois fonctions suivantes :

1. Réception
2. Production
3. Expédition

Sa culture technique doit lui permettre :

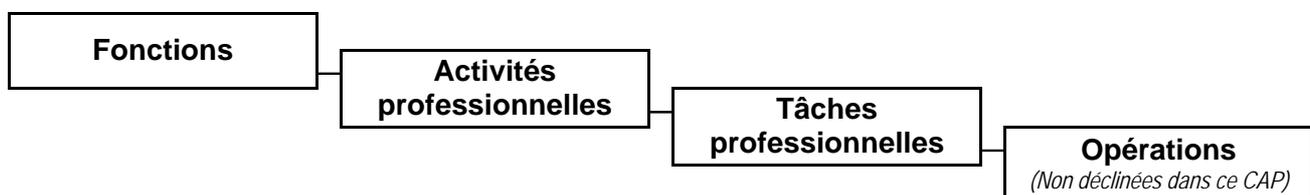
- d'appréhender les évolutions du secteur professionnel, (réglementations...)
- de mettre en œuvre les procédés adaptés à l'entretien du linge
- de prendre en compte les contraintes associées aux exigences de qualité (certifications, normes ISO..) et de productivité.

Pour atteindre ces objectifs, il importe que le titulaire du CAP ait acquis les connaissances technologiques et les savoir-faire fondamentaux nécessaires à l'utilisation des équipements de l'environnement professionnel délimité par l'atelier de production.

Il doit aussi être capable de communiquer et de travailler en équipe.

ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

Les activités professionnelles décrites ci-après, déclinées à partir des fonctions d'entreprise, constituent le référentiel des activités professionnelles du titulaire du **CAP Métiers de la Blanchisserie Industrielle**. Les activités sont ensuite déclinées en tâches professionnelles et éventuellement en opérations selon le schéma général ci-dessous.



CAP Métiers de la Blanchisserie Industrielle

Fonctions	<i>Activités</i>	<i>Tâches professionnelles</i>
RECEPTION	1. Réception du linge sale	1.1 Récupération des lots et stockage après déchargement
		1.2 Suivi des documents
		1.3 Comptage – contrôle des articles et des salissures
		1.4 Tri- marquage des articles
		1.5 Stockage du linge sale trié
PRODUCTION	2. Lavage – séchage	2.1 Gestion du stock de produits lessiviels au poste
		2.2 Approvisionnement des produits lessiviels
		2.3 Chargement du linge
		2.4 Sélection du programme de lavage approprié
		2.5 Suivi et contrôle du programme de lavage,
		2.6 Déchargement du linge
		2.7 Chargement-déchargement des séchoirs
		2.8 Tri et distribution du linge lavé, humide ou séché en direction des postes de finition
PRODUCTION	3. Finition : séchage – pliage – empilage - emballage	3.1 Pilotage, réglage des matériels
		3.2 Engagement du linge plat
		3.3 Mise sur cintre du linge en forme
		3.4 Visilage – contrôle qualité
		3.5 Gestion de la réforme
		3.6 Pliage manuel ou automatique
		3.7 Pré conditionnement (empilage, cerclage, mise sous plastique)
		3.8 Stockage intermédiaire
	4. Maintenance de premier niveau et contrôle des équipements	4.1 Maintenance préventive
		4.2 Vérification en cours de fonctionnement des équipements
EXPEDITION	5. Expédition	5.1 Contrôle qualitatif et quantitatif des produits finis du stock intermédiaire
		5.2 Contrôle des documents de suivi
		5.3 Préparation de la livraison
		5.4 Stockage avant chargement

Fonction : RECEPTION

Activité 1 : Réception du linge sale

DESCRIPTION DES TÂCHES :

T1.1 : récupération des lots et stockage après déchargement

T1.2 : suivi des documents

T1.3 : comptage – contrôle des articles et des salissures (poches..., utilisation abusive des articles loués)

T1.4: tri – marquage des articles

T1.5 : stockage du linge sale trié

CONDITIONS D'EXERCICE :

Moyens et ressources disponibles :

Secteur réception linge sale

Rolls, rails, convoyeur, sacs, bacs

Poste de tri - matériel de marquage

Système de pilotage informatisé,

Gestion informatisée/ou non du suivi du linge

EPI

Fiches et consignes de sécurité, d'hygiène et procédures liées au poste de travail

Autonomie :

Activité sous contrôle d'un personnel d'encadrement

RÉSULTATS ATTENDUS :

Le stockage permet la récupération rapide et efficace des lots

Les documents sont récupérés et transmis.

L'enregistrement des données de comptage permet la traçabilité du linge reçu

Les articles triés ne comportent pas d'objets étrangers

Les anomalies d'utilisation du linge sont signalées et le linge écarté (loueur)

Le linge est trié en fonction des cycles de lavage et du mode de finition

Le linge est stocké en fonction des cycles de lavage et du mode de finition

Les règles d'hygiène, de sécurité et l'ensemble des procédures sont respectées

Le poste de travail est maintenu en état de propreté

Fonction : PRODUCTION

Activité 2 : Lavage - séchage

DESCRIPTION DES TÂCHES :

- T2.1 : gestion du stock de produits lessiviels au poste
- T2.2 : approvisionnement des produits lessiviels
- T2.3 : chargement du linge
- T2.4 : sélection du programme de lavage approprié
- T2.5 : suivi et contrôle du programme de lavage
- T2.6 : déchargement du linge
- T2.7 : chargement-déchargement des séchoirs
- T2.8 : tri et distribution du linge lavé, humide ou séché en direction des postes de finition

CONDITIONS D'EXERCICE

Moyens et ressources disponibles :

Chariots, convoyeurs,
Matériels de lavage
Protocole de contrôle-matériels de contrôle
Fiches de suivi de stock informatisée ou non
Fiches de contrôle liées aux procédures
EPI
Fiches et consignes de sécurité, d'hygiène et procédures liées au poste de travail
Système de pilotage informatisé ou non

Autonomie :

Activité sous contrôle d'un personnel d'encadrement

RÉSULTATS ATTENDUS :

Le suivi des stocks de produits lessiviels permet de lancer les approvisionnements

- Les anomalies au poste de travail sont signalées :
 - défauts d'approvisionnement des produits, du linge
 - résultats de prélèvements non conformes,
 - rejets non conformes,
 - L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité de la réalisation et respectent les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de sauvegarde de l'environnement selon les procédures définies
- Le poste de travail est maintenu en état de propreté et de fonctionnement

Fonction : PRODUCTION

Activité 3 : Finition : séchage – pliage – empilage – emballage

DESCRIPTION DES TÂCHES :

- T3.1: pilotage, réglage des matériels
- T3.2 : engagement du linge plat
- T3.3: mise sur cintre du linge en forme
- T3.4: visitage - contrôle qualité
- T3.5: gestion de la réforme
- T3.6: pliage manuel ou automatique
- T3.7: pré conditionnement (empilage, cerclage, mise sous plastique...)
- T3.8: stockage intermédiaire

CONDITIONS D'EXERCICE :

Moyens et ressources disponibles :

Matériels de finition
Système de pilotage informatisé ou non
Matériel de stockage dynamique robotisé ou non
Fiches de contrôle liées aux procédures
Protocole de contrôles
EPI
Fiches et consignes de sécurité, d'hygiène et procédures liées au poste de travail
L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité de la réalisation et respectent les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de sauvegarde de l'environnement selon les procédures définies

Autonomie :

Activité sous contrôle d'un personnel d'encadrement

RÉSULTATS ATTENDUS :

- L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité de la réalisation et respectent les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie
- Les opérations sont réalisées dans le temps imparti et sont conformes aux critères de qualité attendus
- Le lieu de travail est maintenu en état de propreté
- Le stockage permet la récupération rapide et efficace des lots en vue du poste d'expédition
- L'ensemble des procédures sont respectées
- Le poste de travail est maintenu en état de propreté et de fonctionnement

Fonction : PRODUCTION

Activité 4: Maintenance de premier niveau et contrôle des équipements

T4.1: Maintenance préventive

T4.2: Vérification en cours de fonctionnement des équipements

CONDITIONS D'EXERCICE :

Moyens et Ressources disponibles:

- matériels en état de fonctionnement,
- documentation technique : procédure de maintenance préventive, documents de suivi
- EPI
- Fiches et consignes de sécurité, d'hygiène et procédures liées au poste de travail

Autonomie :

Activité sous contrôle d'un personnel d'encadrement

RÉSULTATS ATTENDUS :

- la maintenance de premier niveau est assurée, en respectant les procédures et les consignes d'hygiène et de sécurité
- le poste de travail est maintenu en état de propreté, et permet le fonctionnement optimal des équipements
- les dysfonctionnements ne relevant pas de l'entretien courant sont signalés.

Fonction : EXPEDITION

Activité 5 : Expédition

DESCRIPTION DES TÂCHES :

- T5.1 : contrôle qualitatif et quantitatif des produits finis du stock intermédiaire
- T5.2 : contrôle des documents de suivi
- T5.3 : préparation de la livraison
- T5.4 : stockage avant chargement

CONDITIONS D'EXERCICE :

Moyens et ressources disponibles :

Bons de livraison, fiches de stock
Rolls (cabris), sacs, armoires, portants, récupérateur de cintres...
Matériel informatisé ou non
Matériel de communication

Autonomie :

Autonomie sous la responsabilité d'un personnel d'encadrement

RÉSULTATS ATTENDUS :

- Le signalement des non-conformités et des anomalies est exprimé dans un vocabulaire adapté
- Les documents de suivi et de contrôle sont correctement renseignés
- La préparation de la livraison permet de respecter le délai, les quantités attendues
- L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité de la réalisation, la satisfaction du client et respectent les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie

**Annexe I. b)
RÉFÉRENTIEL DE
CERTIFICATION**

I - COMPÉTENCES ET SAVOIR-FAIRE

**PRESENTATION DES CAPACITES GENERALES
ET DES COMPETENCES**

C1- S'INFORMER	C1.1 Prendre en compte les consignes de travail - Identifier les contraintes de l'entreprise et des clients
	C1.2 Identifier et décoder les informations techniques utiles à la conduite de l'activité
C2 -S'ORGANISER	C2.1 Gérer le stockage
	C2.2 Gérer les documents de suivi
	C2.3 Gérer son activité
C3 -REALISER	C3.1 Stocker : les lots de linge, et les fûts de produits
	C3.2 Préparer le traitement des lots de linge
	C3.3 Effectuer un contrôle qualitatif et quantitatif
	C3.4 Effectuer le lavage et le séchage
	C3.5 Effectuer les opérations de finition
	C3.6 Effectuer les opérations d'expédition
	C3.7 Participer à la maintenance de premier niveau
C4- COMMUNIQUER	C4.1 Communiquer, rendre compte, s'intégrer dans une équipe

CAPACITE GENERALE : C1 S'INFORMER

COMPÉTENCE TERMINALE : C1.1

**Prendre en compte les consignes de travail -
Identifier les contraintes de l'entreprise et des clients**

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C.1.11 Répertorier et analyser les consignes de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Situation professionnelle - Document unique² - Consignes de sécurité aux postes³ - Locaux 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification et la compréhension des consignes notamment en termes de santé, de sécurité, et de protection de l'environnement permettent le bon déroulement aux différents postes - Les contraintes de l'entreprise et des clients sont prises en compte 	Toutes les activités
C.1.12 Identifier les contraintes d'organisation et de production de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> - Consignes écrites et/ou orales - Activités spécifiques de l'entreprise - Organisation du fonctionnement de l'entreprise 		
C.1.13 Identifier les niveaux de qualité	Les critères de qualité : <ul style="list-style-type: none"> - des clients, - de l'entreprise Le linge Les documents qualité Les niveaux de réforme	<ul style="list-style-type: none"> - La satisfaction des clients - Les résultats satisfaisants de l'audit interne 	2 -3- 5

² Décret portant création du document relatif à l'évaluation des risques pour la santé et la sécurité des travailleurs, prévu par l'arrêté L230-2 du code du travail (*décret n°2001-1016 du 511-2001*)

³ Consignes de sécurité aux postes afin d'informer les salariés des risques chimiques et des dispositions prévues pour les éviter (*décret n°2003-1254 du 23/12/2003*)

COMPÉTENCE TERMINALE : C1.2 Identifier et décoder les informations techniques utiles à la conduite de l'activité

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C1.21 Identifier : le client et/ou le lot en entrée et en sortie de production la composition du lot : le type la quantité du linge	- Le lot de linge - Le bordereau de ramassage en entrée - Le bordereau de livraison en sortie - Le code client	- Les éléments d'identification sont repérés - Les lots sont conformes aux bordereaux	1- 5
C1.22 S'informer si tout le linge a été ramassé dans la tournée	- Les informations orales ou écrites données par le chauffeur ou le client	- Les informations collectées correspondent à ce qui est attendu et permettent d'identifier les écarts éventuels	1
C1.23 Repérer les niveaux des fûts de produits lessiviels	- Les alertes sonores ou visuelles	- L'information est traitée rapidement et évite la rupture d'approvisionnement	2
C1.24 Identifier les besoins de l'expédition en tenant compte des encours	- Le matériel informatisé ou non	- L'information permet la fluidité de la production et le respect de la demande du client	2
C1.25 Suivre le bon déroulement du programme de lavage et de séchage	- Machine en fonctionnement	- Le programme se déroule sans anomalies	2
C1.26 Identifier une anomalie de fonctionnement au cours du cycle de lavage et/ou de séchage	- Les alertes sonores ou visuelles	- L'identification de l'anomalie est rapide et efficace	2
C1.27 Identifier : - le type de lot (linge et/ou client) à la sortie du matériel de lavage - essorage et/ou du séchoir -les caractéristiques du lot (linge et/ou client) avant passage en finition et/ou en pliage et/ou en pré-conditionnement	- Le lot - Le matériel informatisé ou non - Le matériel de finition - Le matériel de conditionnement	- L'identification permet : • de diriger les lots vers les postes de finition adaptés • de régler le matériel de finition, d'engager le linge et de le conditionner	2
C1.28 Repérer une anomalie dans la codification des lots en fin du cycle de lavage et/ou de séchage	- Les lots - Les informations transmises orales ou visuelles - Les matériels automatisés	- L'identification permet de rediriger le lot vers les postes de finition adaptés	2

CAPACITE GENERALE : C2 S'ORGANISER

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.1 Gérer le stockage

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C2.11 Déterminer la zone de stockage du linge sale appropriée avant le tri et après le tri	<ul style="list-style-type: none"> - Le linge sale - Les zones de stockage 	<ul style="list-style-type: none"> - Les zones sont adaptées au type de linge 	1
C2.12 Regrouper le linge sale par client et par type d'article	<ul style="list-style-type: none"> - Le linge sale - Les zones de stockage - Le matériel (bac, chariots, convoyeur tapis ...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Le regroupement du linge facilite le marquage des articles 	1
C2.13 Regrouper les produits en respectant les consignes de sécurité de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> - Les produits - Les consignes de sécurité et les règles de l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect des procédures et des règles d'ergonomie et de sécurité 	2
C2.14 Rechercher sur la zone de stockage du linge sale les articles à traiter	<ul style="list-style-type: none"> - La zone de stockage du linge sale trié - La nappe de linge sale trié (en convoyeur aérien) 	<ul style="list-style-type: none"> - Les articles sont bien identifiés et les flux sont justement tendus 	2
C2.15 Déterminer la zone de stockage du linge propre appropriée avant la finition manuelle ou automatique	<ul style="list-style-type: none"> - Le linge propre - Les zones de stockage - Les matériels automatisés ou non 	<ul style="list-style-type: none"> - Les zones de stockage sont adaptées au type de linge 	2-3
C2.16 Regrouper et/ou identifier le linge propre par client et par type d'article	<ul style="list-style-type: none"> - Le linge propre - Les zones de stockage - Le matériel (bac, chariots, convoyeur tapis ...) - Les moyens d'identification visuelle 	<ul style="list-style-type: none"> - Le regroupement du linge facilite le traitement de finition des articles et la livraison 	2-3-5

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.2 Gérer les documents de suivi

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C2.21 Classer les documents de suivi du linge sale réceptionné	- Les documents de suivi	Le classement des documents facilite les recherches ultérieures	1
C2.22 Editer les bordereaux de Livraison	- Le matériel informatisé ou non	- Les bordereaux sont conformes à la livraison	5

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.3 Gérer son activité

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C2.31 Anticiper et organiser le cadencement en fonction des besoins, de la capacité des matériels et des clients	- Les lots - Les matériels (durée des programmes, capacité) - Le planning de la production/ livraison	- L'organisation et l'anticipation permettent : <ul style="list-style-type: none">• de respecter la productivité des postes de travail• la préparation des livraisons	Toutes les activités
C2.32 Anticiper et organiser l'ordonnancement en fonction des besoins, de la capacité des matériels et des clients	- Les lots - Les matériels (durée des programmes, capacité) - Le planning de la production/ livraison	- L'organisation et l'anticipation permettent : <ul style="list-style-type: none">• le flux régulier de la production (non rupture des encours)• la préparation des livraisons	Toutes les activités

CAPACITE GENERALE : C3 RÉALISER

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.1 Stocker : les lots de linge, les fûts de produits

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C3.11 Positionner : <ul style="list-style-type: none"> • le linge sale avant tri, et après le tri sur la zone de stockage appropriée • le linge propre avant finition sur la zone de stockage appropriée 	<ul style="list-style-type: none"> - Les matériels de manutention (rolls, convoyeur.) - Les règles d'ergonomie et de sécurité (bac, chariots, convoyeur, tapis ...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Le linge est correctement stocké, - La manutention respecte la bonne utilisation du matériel en suivant les règles d'ergonomie et de sécurité 	1-2
C3.12 Evacuer les fûts vides suivant les procédures de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de l'entreprise - Les containers de récupération des fûts - Les consignes d'hygiène et de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est remis en état - Les règles de sécurité sont suivies 	2

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.2 Préparer le traitement des lots de linge

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C3.21 Trier, compter, peser contrôler le marquage, l'état des articles	<ul style="list-style-type: none"> - Les lots - Le cadre de comptage - Le matériel informatique de codification et de comptage - Le matériel de stockage - Le matériel de pesage - Les règles d'ergonomie et de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - La pertinence du tri, du comptage et les contrôles permettent la gestion correcte du linge - Les règles d'ergonomie et de sécurité sont respectées 	1
C3.22 Marquer les articles non identifiés	<ul style="list-style-type: none"> - Les codes - Les articles - Le matériel de marquage informatisé ou non 	<ul style="list-style-type: none"> - Le marquage est effectué en fonction de l'article, des matières et des procédures de l'entreprise 	1

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.3 Effectuer un contrôle qualitatif et quantitatif

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C3.31 Contrôler la concordance des articles attendus dans les lots	<ul style="list-style-type: none"> - Les lots - Les procédures de constitution des lots - Liste des clients 	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle permet de valider la réception du linge 	1
C3.32 Contrôler et saisir les mouvements de stock des produits lessiviels	<ul style="list-style-type: none"> - Le matériel informatisé ou non 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations saisies sont conformes et permettent une gestion efficace des stocks de produits lessiviels 	2
C3.33 Contrôler les niveaux de produits lessiviels et approvisionner le poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Les produits - Les consignes de sécurité - Les EPI 	<ul style="list-style-type: none"> - L'approvisionnement est réalisé au bon moment et en respectant les procédures de sécurité 	2
C3.34 Contrôler la qualité du lavage et/ou du séchage, de la finition	<ul style="list-style-type: none"> - Les lots - Le matériel de contrôle - Les procédures de contrôle - Les consignes de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - La qualité est conforme aux standards définis - Les contrôles respectent les règles de sécurité 	2-3
C3.35 Effectuer les prélèvements d'échantillons aux différents postes de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Les lots - Le matériel de prélèvement - Les procédures de prélèvement - Les consignes de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - Les prélèvements sont conformes aux procédures - Les prélèvements respectent les règles de sécurité 	Toutes les activités

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.4 Effectuer le lavage et le séchage

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C3.41 Lancer le chargement du linge dans la machine ou charger la machine	<ul style="list-style-type: none"> - Le matériel automatisé ou non - Le matériel de manutention - Les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie 	<ul style="list-style-type: none"> - Le chargement respecte : <ul style="list-style-type: none"> • la capacité du matériel, • les caractéristiques du programme, • les règles d'hygiène et de sécurité 	2
C3.42 Sélectionner le programme de lavage et/ou de séchage du linge chargé ou en cours de chargement	<ul style="list-style-type: none"> - Le matériel automatisé ou non - Les procédures 	<ul style="list-style-type: none"> - Le programme est adapté au linge chargé 	1-2
C3.43 Traiter l'anomalie constatée dans le déroulement du programme de lavage et/ou de séchage	<ul style="list-style-type: none"> - L'anomalie constatée - Les listes d'anomalies de fonctionnement et de traitement 	<ul style="list-style-type: none"> - Le cycle reprend en mode normal 	2

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.5 Effectuer les opérations de finition

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C3.51 Sélectionner le programme et/ou les paramètres de réglage du matériel de finition selon les caractéristiques du lot et valider les paramètres	<ul style="list-style-type: none"> - Le lot et ses caractéristiques - La machine automatisée ou non - La liste des programmes - Les consignes de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - Le programme ou les paramètres de réglage sont adaptés au lot en termes de qualité et de productivité - Les consignes de sécurité sont respectées 	2
C3.52 Engager manuellement ou mécaniquement le linge plat et/ou mettre sur cintre le linge en forme	<ul style="list-style-type: none"> - Le linge plat ou en forme - Le matériel automatisé ou non - Les procédures d'engagement et de pliage - Les consignes de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - Le respect de la productivité - Le respect de la qualité de la finition - Le respect des procédures et des consignes de sécurité 	3

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
----------------------------	---------	----------------------------	------------------

C3.53 Traiter les non conformités constatées lors des contrôles	<ul style="list-style-type: none"> - Le linge plat ou en forme - Le matériel automatisé ou non - Les documents qualité - Les consignes de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - La satisfaction des clients - Les résultats satisfaisants de l'audit interne - Le respect des circuits de remédiation (relavage, couture, réforme) 	3
--	--	--	----------

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.6 Effectuer les opérations d'expédition

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C3.61 Regrouper et conditionner le linge par type	<ul style="list-style-type: none"> - Les consignes de l'entreprise et/ou du client - Le matériel de conditionnement - La zone de stockage intermédiaire 	<ul style="list-style-type: none"> - Le regroupement est conforme aux consignes et permet un traitement efficace des livraisons 	5
C3.62 Préparer la livraison	<ul style="list-style-type: none"> - Le bon de livraison - Le stockage intermédiaire - Le matériel de livraison 	<ul style="list-style-type: none"> - La satisfaction des besoins attendus par les clients 	5

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.7 Participer à la maintenance de premier niveau

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C3.71 Participer au maintien en état de fonctionnement des équipements	<ul style="list-style-type: none"> - Les matériels - Les installations - Les fiches techniques et données de sécurité - Les produits d'entretien - Les procédures - Les documents de suivi - Les E P I 	<ul style="list-style-type: none"> - Les postes de travail sont maintenus propres. - Les opérations de maintenance des matériels sont régulières et rigoureuses - Les opérations de maintenance s'effectuent dans le respect de la protection de la santé, de la sécurité de l'opérateur et de 	Toutes les activités

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
----------------------------	---------	----------------------------	------------------

		<p>l'environnement (réglementation en vigueur).</p> <ul style="list-style-type: none">- Les anomalies de fonctionnement sont détectées et signalées.	
--	--	--	--

CAPACITE GENERALE : C4 COMMUNIQUER

COMPÉTENCE TERMINALE : C4.1 Communiquer et rendre compte- S'intégrer dans une équipe

Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Activités du RAP
C4.11 S'informer des signalements éventuels des clients lors du ramassage	- Les informations ou les consignes orales et/ou écrites	- La prise d'information permet de gérer et d'anticiper les opérations futures	1
C4.12 Signaler les anomalies éventuelles constatées aux différents postes de travail	- Les fiches - Les notes internes - Les informations orales et/ou écrites	- Le signalement permet le traitement ultérieur des anomalies	Toutes les activités
C4.13 Alerter sur les besoins d'approvisionnement des produits lessiviels et sur les consommations anormales	- Les notes internes orales ou écrites	- Les informations sont justes et transmises à temps	2
C4.14 Transmettre les informations quantitatives et qualitatives utiles à la finition, au conditionnement, au stock propre intermédiaire et à la livraison	- Les lots (quantités, type d'article, clients) - Le bordereau de livraison	- Les informations transmises permettent la fluidité de la production et de la livraison	2- 3- 5
C4.15 Enregistrer et transmettre les informations liées aux contrôles	- Les documents d'enregistrement	- Les anomalies de fonctionnement des matériels sont signalées - Les actions correctives nécessaires sont déclenchées	2- 3
C4.16 Signaler le linge mis dans le circuit de remédiation en interne et/ou aux clients	- Les informations orales et/ou écrites	- Le signalement permet la traçabilité du linge	3-5

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

II – SAVOIRS ASSOCIÉS

LES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

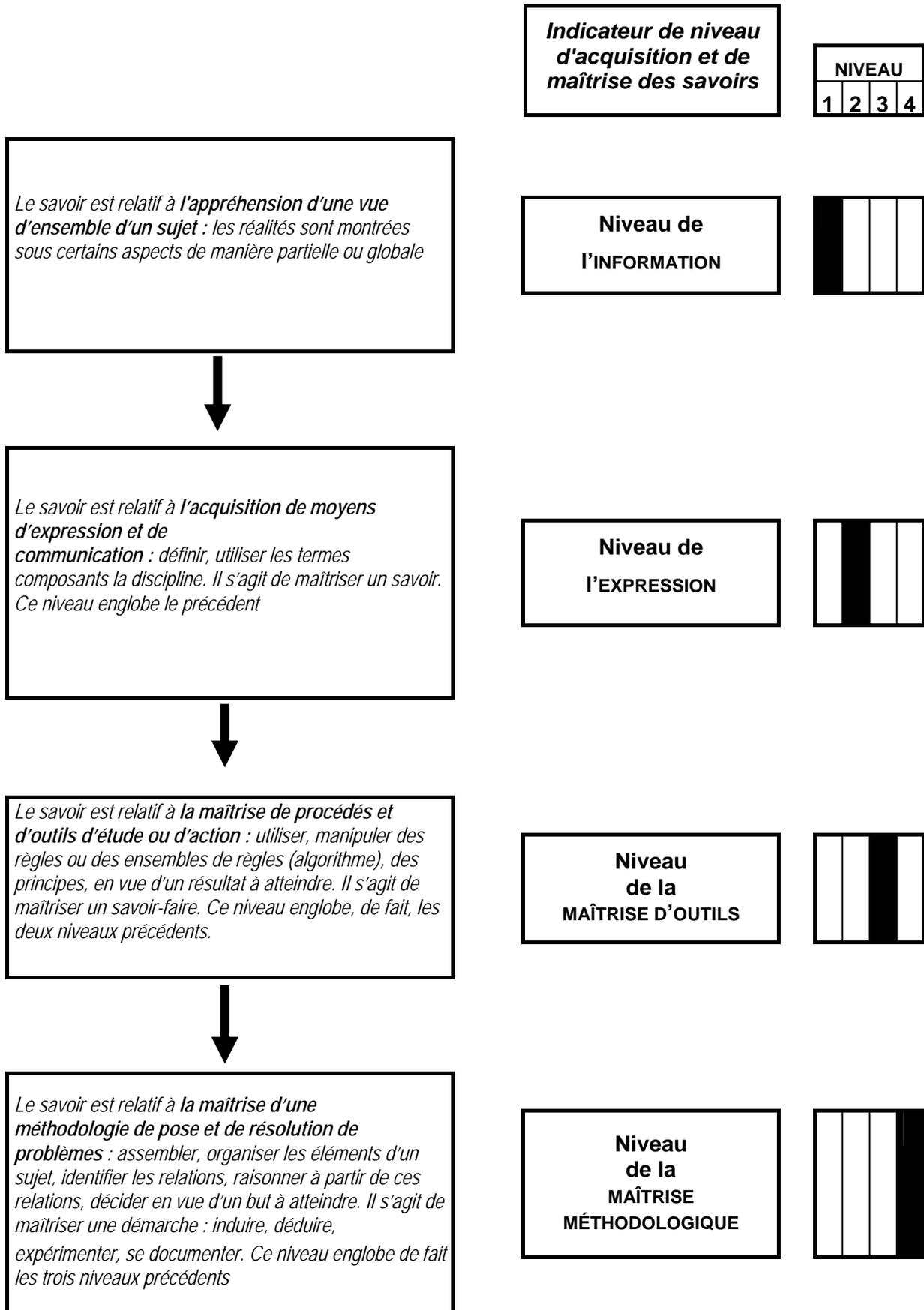
Les savoirs associés que doit maîtriser le titulaire du CAP « Métiers de la blanchisserie industrielle » sont regroupés en 7 domaines indiqués ci-dessous et présentés dans les pages suivantes. Ils seront mis en œuvre dans le cadre des activités définies dans le référentiel des activités professionnelles afin de permettre l'acquisition des compétences décrites dans le référentiel de certification.

S 1	L'entreprise et son environnement	S1-1 Le contexte professionnel S1-2 Les principes d'organisation des flux
S2	Les matériaux et les articles	S2-1 Les matériaux composant les articles textiles à traiter S2-2 Les caractéristiques des articles à traiter
S 3	Les salissures et taches – Les produits utilisés	S3-1 Les salissures et les taches des articles textiles S3-2 Les produits utilisés en blanchisserie
S 4	Les procédés de traitement des articles	S4-1 A la réception S4-2 Au marquage S4-3 Au lavage S4-4 A la finition S4-5 Au conditionnement
S5	Les moyens de production – la maintenance préventive de premier niveau	S5-1 Les matériels S5-2 Les fluides utilisés
S 6	La santé et la sécurité au travail	S6-1 Les principes généraux S6-2 La prévention S6-3 La conduite en cas d'accident S6-4 Les manutentions manuelles et mécaniques S6-5 Les principaux risques au poste de travail S6-6 La protection au poste de travail S6-7 La protection de l'environnement
S 7	La qualité et le contrôle	S7-1 La qualité dans l'entreprise S7-2 Les types et les procédés de contrôle

MISE EN RELATION DES COMPÉTENCES ET DES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

COMPÉTENCES		SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS						
		S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7
		L'entreprise et son environnement	Les matériaux et les articles	Les salissures et taches- Les produits utilisés	Les procédés de traitement des articles	Les moyens de production – la maintenance préventive de premier niveau	La santé et la sécurité au travail	La qualité et le contrôle
C1	C1.1 Prendre en compte les consignes de travail – Identifier les contraintes de l'entreprise et des clients	X	X	X	X	X	X	X
	C1.2 Identifier et décoder les informations techniques utiles à la conduite de l'activité	X	X	X	X	X	X	X
C2	C2.1 Gérer le stockage	X	X	X	X	X	X	X
	C2.2 Gérer les documents de suivi	X		X	X			X
	C2.3 Gérer son activité			X	X	X	X	X
C3	C3.1 Stocker : les lots de linge, et les fûts de produits		X		X	X	X	X
	C3.2 Préparer le traitement des lots de linge		X	X	X	X	X	X
	C3.3 Effectuer un contrôle qualitatif et quantitatif				X	X		X
	C3.4 Effectuer le lavage et le séchage		X	X	X	X	X	X
	C3.5 Effectuer les opérations de finition		X		X	X	X	X
	C3.6 Effectuer les opérations d'expédition	X	X		X	X	X	X
	C3.7 Participer à la maintenance de premier niveau					X	X	X
C4	C4.1 Communiquer, rendre compte, s'intégrer dans une équipe	X	X	X	X	X	X	X

SPECIFICATION DES NIVEAUX D'ACQUISITION ET DE MAITRISE DES SAVOIRS



S1 – L'entreprise et son environnement

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
1. Le contexte professionnel					
<ul style="list-style-type: none">- Historique de la profession et poids économique- Organisation de la profession- Types d'entreprises : publique, privée- Nature des activités proposées- Organigrammes d'entreprises - Réglementations spécifiques aux blanchisseries	<p>Nommer les organismes de la profession (syndicats professionnels)</p> <p>Identifier les activités traitées dans l'entreprise, hors de l'entreprise et les entreprises concernées</p> <p>Identifier pour une entreprise donnée, le responsable, les différents opérateurs et les fonctions ou postes occupés par chacun</p> <p>Citer les seuils répertoriés dans la rubrique 2340 ou dans la réglementation en vigueur</p>	1	2	3	4
2. Les principes d'organisation des flux					
<ul style="list-style-type: none">- Locaux- Matériels- Linge	<p>A partir d'un plan, identifier et décrire les différentes zones :</p> <ul style="list-style-type: none">- Identifier, décrire et situer les différents matériels,- Identifier et décrire les différents circuits du linge,- Décrire le principe de la marche en avant	1	2	3	4

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
1. Les matériaux composant les articles textiles à traiter					
<p>1.1. Fibres textiles</p> <ul style="list-style-type: none"> - Origine et classification des fibres textiles - Dénominations commerciales des fibres textiles - Caractéristiques des fibres textiles, propriétés physiques, chimiques, ayant une incidence sur leur traitement - Tests d'identification des fibres textiles <p>1.2. Fabrication des textiles</p> <ul style="list-style-type: none"> - Différents types de textiles : principes d'obtention - Textiles tissés, non tissés, tricotés <p>1.3. Ennoblement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les apprêts physiques et chimiques - Blanchiment, teinture, impression 	<p>À partir d'exemples textiles et de l'étiquetage (code d'entretien, étiquette de composition, label) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identifier: <ul style="list-style-type: none"> - l'origine et la classification des fibres et des textiles, leurs caractéristiques et leurs propriétés textiles - les modes de fabrication, leur traitement et leurs incidences sur les propriétés des textiles - les techniques d'ennoblissement - décrire les procédures d'entretien adaptées 	1	2	3	4
		1	2	3	4
2. Les caractéristiques des articles à traiter					
<p>2.1 Dénomination des différentes catégories d'articles à traiter</p> <ul style="list-style-type: none"> - Linge plat : <ul style="list-style-type: none"> - linge séché-repassé (calandré): petit plat, grand plat, - linge séché : éponge, couette, couverture.... - Linge en forme : <ul style="list-style-type: none"> - vêtements de travail, - linge de résident, - linge en forme hospitalier 	<p>À partir d'exemples concrets :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier et différencier les différentes catégories de linge, - Identifier et différencier les types d'articles et leur circuit de traitement 	1	2	3	4
		1	2	3	4

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<p>2.2 Les éléments caractéristiques d'un article :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Linge plat : <ul style="list-style-type: none"> - Ourlet - Lisière - Garnissage - Linge en forme : <ul style="list-style-type: none"> - Type de fermeture (bouton, pression, fermeture à glissière, ruban auto agrippant, ...) - bande auto réfléchissante - Garnissage - ... <p>2.3 L'étiquetage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Code d'entretien, composition, label 	<p>Identifier les éléments caractéristiques des articles qui ont une incidence sur l'entretien Expliquer les précautions à prendre aux différentes étapes de l'entretien</p> <p>Lire et interpréter les étiquettes</p>				

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
-----------------------------------	--------------------------	---------	--	--	--

1. Les salissures et les taches des articles textiles					
		1	2	3	4
<p>1.1.Nature des salissures</p> <ul style="list-style-type: none"> - Salissures grasses - Salissures maigres - Salissures pigmentaires - Taches à base de protéines (origine animale) - Taches à base de tanins (origine végétale) - Taches à base de polymères - Taches spécifiques <p>1.2.Procédés d'élimination des salissures</p> <ul style="list-style-type: none"> - Procédés physico-chimiques (action mécanique, détergence, dissolution, dispersion, réactions chimiques,...) - Cercle de Sinner 	<p>À partir d'exemples d'articles salis :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identifier la nature et le degré de salissure pour déterminer le traitement, un besoin de retraitement ou la mise au rebut - décrire les principes d'élimination des salissures et tâches adaptées - expliquer l'incidence des différents paramètres (mécanique, chimique, temps et température) sur l'efficacité du lavage 				
2. Les produits utilisés en blanchisserie					
		1	2	3	4
<p>2-1 Eau pure et eaux naturelles</p> <ul style="list-style-type: none"> - Composition de l'eau : Turbidité, métaux, sels minéraux... - Dureté de l'eau : titre hydrotimétrique (TH) - - pH d'une eau 	<p>Distinguer eau pure et eaux naturelles Indiquer les qualités et les défauts des différents types d'eau</p> <p>Donner la définition du TH et réaliser la mesure, décrire son importance (bandelette, THmètre) pour le lavage</p> <p>Donner la signification du pH et réaliser la mesure, décrire son importance (bandelette, pH mètre.....) pour le lavage</p>				

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<p>2-2 Le traitement des eaux neuves (eau du réseau de distribution)</p> <ul style="list-style-type: none"> - agents complexants ou sequestrants - résines échangeuses d'ions <p>2-3 Les produits de lavage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Produits alcalins - Savons et détergents <ul style="list-style-type: none"> * tension superficielle * tensio-actifs et applications, savons - Oxydants et réducteurs <ul style="list-style-type: none"> * Oxydants <ul style="list-style-type: none"> - hypochlorite de sodium - peroxyde d'hydrogène - perborate de sodium * Réducteurs <ul style="list-style-type: none"> - hydrogénosulfite de sodium (ou bisulfite) - Produits acides <ul style="list-style-type: none"> * acide acétique * acide formique - Produits annexes <ul style="list-style-type: none"> * assouplissants * bactéricides * bactériostatiques * azurants - Produits pour apprêts : <ul style="list-style-type: none"> * imperméabilisants * amidon * ignifugeants 	<p>Expliquer les traitements permettant d'obtenir la qualité requise</p> <p>Présenter l'action des produits pour adoucir l'eau sans utiliser leur formule</p> <p>Expliquer les principes d'échange d'ions sur lesquels repose leur mise en œuvre</p> <p>Indiquer le rôle des produits alcalins dans le lavage</p> <p>A partir d'exemples ou d'observations simples décrire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le phénomène de la tension superficielle, - les pouvoirs : mouillant, émulsifiant, dispersant, moussant - le double caractère hydrophile et hydrophobe des espèces chimiques <p>Pour chacun des produits étudiés :</p> <p>- Indiquer leurs caractéristiques essentielles et expliquer leur action dans les différentes phases du cycle de lavage</p> <p>- Donner des exemples d'utilisation et expliquer leur rôle dans le processus d'entretien</p>				

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
1. Les procédés de traitement des articles					
<p>1.1.A la réception</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle des articles : critères de tri (étiquetage, identification client, code d'entretien, valeur, degré d'usure, informations fournies par le client) - Comptage des articles <p>1.2.Au marquage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Techniques de marquage (temporaire ou permanent) <p>1.3.Au lavage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Techniques de lavage : <ul style="list-style-type: none"> * Les facteurs d'efficacité (cercle de Sinner) * Les différents cycles et les produits associés * conduite du procédé : <ul style="list-style-type: none"> - capacité nominale - rapport de charge - rapport de bain - principes de fonctionnement - contrôles en cours d'opérations, et en fin de cycle <p>1.4.A la finition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Techniques de défroissage, de vaporisation, de pressage, de repassage, de pliage <ul style="list-style-type: none"> * conduite du procédé : <ul style="list-style-type: none"> - capacité nominale - rapport de charge - taux d'humidité résiduelle - principes de fonctionnement - contrôles en cours d'opérations, et en fin de cycle <p>1.5.Au conditionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Techniques de pliage et conditionnement 	<p>Constitution des lots : à traiter et/ou à mettre au rebut et/ou à part, avec leur documents de suivi.</p> <p>Décrire et mettre en œuvre les techniques appropriées</p> <p>Expliquer l'interdépendance des différents paramètres (mécanique, chimique, temps et température)</p> <p>Décrire les différents cycles de lavage et nommer les produits qui leurs sont associés</p> <p>Charger la machine en adéquation avec la capacité nominale</p> <p>Appliquer et expliquer les réglages à effectuer</p> <p>Réaliser et justifier les contrôles à effectuer</p> <p>Respecter les règles de sécurité et de protection de l'environnement en vigueur</p> <p>Identifier les techniques de finition</p> <p>Mettre en œuvre la technique appropriée</p> <p>Charger ou engager la machine en adéquation avec la capacité de production</p> <p>Appliquer et expliquer les réglages à effectuer</p> <p>Réaliser et justifier les contrôles à effectuer</p> <p>Respecter les règles de sécurité et de protection de l'environnement en vigueur</p> <p>Réaliser un pliage et un conditionnement adaptés : <ul style="list-style-type: none"> - aux articles - au transport à effectuer </p>	1	2	3	4

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
1. Les matériels					
<p>1.1. Matériel de manutention - Convoyeur aérien, rolls, tapis de transfert, chariot, bac...</p> <p>1.2. Matériel de tri - Cadre de comptage, table de tri, balance, alvéoles, sling, tapis à cases, * Fonctions * Description * Principe de fonctionnement</p> <p>1.3. Matériel de marquage - Presse à thermocoller, logiciel et imprimante de fabrication d'étiquette, marqueuse d'étiquettes temporaires puce, étiquette... * Fonctions * Description * Principe de fonctionnement</p> <p>1.4. Matériel de lavage – de séchage - Adoucisseurs, - Laveuse-essoreuse, - Tunnel de lavage, - Essoreuse, - Séchoir * Fonctions * Description * Principe de fonctionnement</p>	<p>Pour chacun des matériels étudiés :</p> <p>Expliquer les fonctions remplies par le matériel</p> <p>Identifier et présenter les organes essentiels et leurs rôles</p> <p>Expliquer les interventions nécessaires à un entretien préventif</p> <p>Identifier et signaler un dysfonctionnement de l'équipement</p> <p>Utiliser les matériels dans des conditions satisfaisantes de sécurité, d'efficacité et de respect de l'environnement</p> <p>Assurer l'entretien courant pour prévenir les dysfonctionnements</p>	1	2	3	4

S 5 Les moyens de production- maintenance préventive de premier niveau (suite)

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<p>1.5. Matériel de finition</p> <p>Pour le linge en forme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Poste de chargement - Tunnel de finition - Presse, mannequin - Robot de pliage, plieuse automatique, empileur <ul style="list-style-type: none"> * Fonctions * Description * Principe de fonctionnement <p>Pour le linge plat :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Engageuse - défripeuse, - Sécheuse- repasseuse, - Plieuse automatique, empileur <ul style="list-style-type: none"> * Fonctions * Description * Principe de fonctionnement <p>Pour le pré conditionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Emballeuse, - Cerceuse, fardieuse <ul style="list-style-type: none"> * Fonctions * Description * Principe de fonctionnement 	<p>Pour chacun des matériels étudiés :</p> <p>Expliquer les fonctions remplies par le matériel</p> <p>Identifier et présenter les organes essentiels et leurs rôles</p> <p>Expliquer les interventions nécessaires à un entretien préventif</p> <p>Identifier et signaler un dysfonctionnement de l'équipement</p> <p>Utiliser les matériels dans des conditions satisfaisantes de sécurité, d'efficacité et de respect de l'environnement</p> <p>Assurer l'entretien courant pour prévenir les dysfonctionnements</p>				
2. Les fluides utilisés					
<ul style="list-style-type: none"> - Vapeur, (haute et basse pression et condensats), - Eau - Electricité, - Gaz, - Air comprimé - Fluides thermiques 	<p>Identifier et nommer les différents fluides associés aux matériels et à leurs principales fonctions</p>				

S 6 La santé et la sécurité au travail

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
-----------------------------------	--------------------------	---------	--	--	--

1. Les principes généraux					
		1	2	3	4
		<p>1.1. Les acteurs de la prévention dans l'entreprise</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le chef d'entreprise, ses représentants, le CHSCT, le coordonnateur de sécurité - Les organismes externes : <ul style="list-style-type: none"> - CRAM, - Inspection et médecine du travail <p>1.2. La réglementation <i>Réglementation en vigueur :</i> Consignes de sécurité au poste – décret n°2003-1254 du 23-12-2003 Décret du 5/11/2001 : l'évaluation des risques Plan de prévention, PPSPS</p>	<p>Énoncer les missions générales de ces acteurs.</p> <p>Repérer l'interlocuteur adapté à un problème de sécurité.</p> <p>Repérer le plan organisant la sécurité d'un atelier ou les dispositions liées à son poste de travail</p>		

2. La prévention					
		1	2	3	4
		<p>2.1. Les risques d'accident</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les risques liés au poste de travail <p>2.2. Les risques d'atteinte à la santé</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les principales maladies professionnelles reconnues dans les métiers de la blanchisserie (troubles musculo squelettiques) <p>2.3. L'hygiène</p> <ul style="list-style-type: none"> - La réglementation relative à l'hygiène - L'hygiène des personnels : le lavage des mains, la protection des personnes contre le risque infectieux, la tenue professionnelle - La préservation de la qualité hygiénique du linge propre <p>2.4. La surveillance médicale</p>	<p>Cf Programme de PSE</p> <p>Repérer les installations mises à disposition (vestiaires, sanitaires, réfectoire, douches...)</p> <p>Justifier les différentes étapes d'un lavage des mains (protocole donné)</p> <p>Dans le cadre des activités professionnelles, énoncer et justifier simplement les mesures d'hygiène à prendre, relatives à la protection contre le risque infectieux :</p> <ul style="list-style-type: none"> - protection des personnels - protection du linge propre <p>Indiquer la tenue professionnelle conforme aux postes de travail et les EPI</p> <p>Cf Programme de PSE</p>		

S 6 La santé et la sécurité au travail (suite)

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
-----------------------------------	--------------------------	---------	--	--	--

3. La conduite en cas d'accident					
		1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> - Le programme de formation Sauveteur Secouriste du Travail (SST)* - Conduite à tenir en cas d'infections accidentelles 	<p>* La formation de S.S.T donnera lieu à la délivrance d'une attestation de formation reconnue dans les entreprises</p> <p>Protéger, examiner, alerter et secourir Présenter les causes et la conduite à tenir (procédures spécifiques) dans le cas d'une infection accidentelle (piqûre, coupure...)</p>		

4. Les manutentions manuelles et mécaniques					
		1	2	3	4

<ul style="list-style-type: none"> - Programme de formation à la Prévention des Risques liés à l'Activité Physique* Les techniques de manipulation et de manutention Les règles d'économie d'effort Le choix des équipements de manutention mécanique - L'organisation et l'optimisation du poste de travail 	<p>* La formation à la P.R.A.P donnera lieu à la délivrance d'une attestation de formation reconnue dans les entreprises.</p> <p>Analyse de situations de travail en blanchisserie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - inventorer les déterminants liés à cette situation, - énoncer les risques pour l'opérateur - indiquer les gestes et postures adaptés aux postes de travail - énoncer les règles de manipulation et de manutention : déterminer une technique de manipulation adaptée à chaque situation de travail. - organiser rationnellement son poste de travail. 				
5. Les principaux risques au poste de travail					
<p>5.1 Le risque incendie</p> <ul style="list-style-type: none"> - le triangle du feu - l'auto-combustion - la lutte contre l'incendie <p>5.2 Le risque électrique</p> <ul style="list-style-type: none"> - les situations de voisinage sous tension (coffrets d'alimentation, lignes aériennes, éléments isolants défectueux...) <p>5.3 Le risque chimique</p> <ul style="list-style-type: none"> - les produits toxiques ou dangereux - la symbolisation des risques, l'étiquetage - les fiches de données de sécurité 	<p>A partir d'exemples pris dans le cadre de la blanchisserie, et en lien avec l'enseignement de la PSE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nommer et définir les différents éléments du triangle du feu (comburant, combustible, source d'inflammation) - Illustrer la notion d'auto-combustion - Présenter les classes de feu - Indiquer les modes de propagation d'un incendie (du textile et des produits) - Expliquer le choix et l'utilisation des extincteurs - Repérer les risques de contact avec un élément sous tension - Signaler les situations de voisinage avec la tension - Identifier les dispositifs de sécurité et localiser les arrêts d'urgence - Interpréter une fiche signalétique - Signaler les éléments défectueux sur un poste de travail - Repérer les produits toxiques ou dangereux - Interpréter les pictogrammes - Lister les consignes d'utilisation - Justifier les règles de stockage - Utiliser les équipements de protection adaptés - Signaler les situations à risques, lors de l'utilisation des produits 	1	2	3	4

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<p>5.4 Le risque lié aux fluides sous pression</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicateurs de niveau, manomètres, pressostats - Flexibles <p>5.5 Le risque microbiologique</p> <p>- Eléments de microbiologie générale : diversité du monde microbien (classification, -ultra-structures exclues), conditions de vie et de multiplication des micro-organismes (facteurs influençant la croissance, sporulation), pouvoir pathogène, résistance de l'organisme à l'infection</p> <p>- Eléments de microbiologie appliquée : les biocontaminations (natures et origines), les biocontaminations dans les zones à risques (notions de zone), prévention et traitement des biocontaminations (agents, méthodes et procédés, hygiène des transports et des circulations des produits et des déchets)</p> <p>5.6 Le risque lié au bruit</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Signaler les éléments défectueux - Décoder les différents indicateurs - Vérifier la présence des équipements de protection (carters, écrans, calorifugeage,...) - Signaler les dysfonctionnements <p>On s'appuiera sur les connaissances microbiologiques pour énoncer, justifier et appliquer les mesures à prendre dans l'exercice de l'activité professionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> - Appréhender la diversité du monde microbien, citer les grands groupes et leurs caractéristiques essentielles et illustrer par des exemples significatifs du milieu professionnel - Préciser les conditions favorables ou défavorables à la multiplication microbienne - Enoncer les phénomènes susceptibles de déclencher la sporulation - Définir le pouvoir pathogène et la virulence, et illustrer par des exemples (bactérie, champignon, virus) - Indiquer les rôles de la peau et des muqueuses (mécanique, chimique et biologique) - Indiquer les caractéristiques d'une réaction inflammatoire - Indiquer les principales maladies infectieuses pouvant affecter les professionnels de la blanchisserie (tétanos, hépatites...) - Préciser le rôle de la vaccination et de la sérothérapie - Définir en fonction de leur origine et de leurs propriétés : <ul style="list-style-type: none"> - flores atmosphériques, flores portées par les liquides et sécrétions biologiques - saprophyte, opportuniste - résiduelle, transitoire - Définir les différentes zones (sales, propres, contrôlées....) - Présenter les principaux agents antimicrobiens - Définir décontamination, stérilisation, asepsie - Présenter le principe de la marche en avant, des circuits différents et de séparation des zones - Identifier une situation dangereuse - Justifier l'intérêt d'une limite d'exposition aux nuisances 				

S 6 | **La santé et la sécurité au travail (suite)**

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
-----------------------------------	--------------------------	---------	--	--	--

6. La protection au poste de travail

		1	2	3	4
La signalisation de sécurité des ateliers (balisage, protection, barrières, ..)	- Repérer la signalisation de sécurité des ateliers (port de casques, circulation ...)				
Les Instructions Permanentes de Sécurité (I.P.S)	- Identifier et vérifier les éléments de protection à son poste de travail (protections collectives et individuelles)				
Les Équipements de Protection Individuelle (EP.I)					

7. La protection de l'environnement

		1	2	3	4
La nature et le classement des déchets : - produits à revaloriser - produits à détruire - produits à récupérer	- Identifier la nature des déchets. - Classer les déchets selon leur mode de destruction, de recyclage - Repérer les circuits de traitement des déchets - Citer les éléments polluants des effluents des installations classées				
Prétraitements des effluents avant rejet dans le réseau	- Citer les précautions à prendre et les traitements à-réaliser conformément à la réglementation pour la protection de l'environnement				

Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	Niveaux			
1. La qualité dans l'entreprise					
<ul style="list-style-type: none"> - Normes en vigueur dans le secteur professionnel (RABC, ISO) - Indicateur de qualité de services définis par le cahier des charges, - Critères d'appréciation de la qualité de la production : <ul style="list-style-type: none"> - qualitatif : l'état du textile, propreté visuelle et hygiénique, pliage, forme géométrique. - quantitative : nombre d'articles, délai. - Causes et incidence de la non qualité 	<ul style="list-style-type: none"> -Connaissance de l'existence des Normes en vigueur - Notion de cahier des charges - Enumérer les causes possibles de la non qualité aux différents postes - Enumérer les conséquences de la non qualité (coût, délais, satisfaction du client etc.) 	1	2	3	4
2. Les types et les procédés de contrôles					
<ul style="list-style-type: none"> - Notions de contrôle et d'auto contrôle : Géométrique, Hygrométrique- taux d'humidité résiduelle Physico-chimique – pH-TH Bactériologique - Méthodes de contrôle - Procédures de mise en œuvre - Utilisation des résultats 	<ul style="list-style-type: none"> -Énumérer les types de contrôle, interne et externe (audit de certification) à effectuer en cours de réalisation pour garantir la qualité. -Effectuer les contrôles adaptés et respecter les procédures définies - Détecter les anomalies, - Signaler les anomalies - Adapter son activité au besoin de la production 	1	2	3	4