

NORME PROFESSIONNELLE

**OPÉRATRICE OU OPÉRATEUR
EN NETTOYAGE INDUSTRIEL**

Mars 2019

La présente norme professionnelle a été élaborée par *EnviroCompétences* grâce au soutien technique et financier de la Commission des partenaires du marché du travail.



Responsable du projet

Dominique Dodier
Directrice générale
EnviroCompétences

Gestion de projet

Stéphanie Trudelle
Directrice des projets et de la formation
EnviroCompétences

Recherche et coordination des experts

Blandine Aliaga
Agente de projets
EnviroCompétences

Recherche, conception et rédaction

Jean-Pierre Charest
Consultant
Jean-Pierre Charest, services-conseil

Collaboration

Jasmine Pauzé
Conseillère
Direction du développement des compétences
et de l'intervention sectorielle (DDCIS)
Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)

Suzanne Châtelain
Conseillère
Direction du développement des compétences et de
l'intervention sectorielle (DDCIS)
Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS ET LISTE DES MEMBRES DES COMITÉS	1
1. DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER	3
1.1 LA DÉFINITION DU MÉTIER	3
1.2 LA RAISON D'ÊTRE DE LA NORME PROFESSIONNELLE	4
1.3 LE NOMBRE ET LE PROFIL DES PERSONNES EXERÇANT LE MÉTIER	5
1.4 LES ENTREPRISES DU SECTEUR	6
1.5 LES PRINCIPALES RÉGIONS CONCERNÉES	8
1.6 LE TAUX DE SYNDICALISATION	9
1.7 LES PERSPECTIVES DE DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR	9
2. PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	11
2.1 LA RÉALISATION D'UNE ANALYSE DE PROFESSION EN 2013 AVEC UNE MISE À JOUR EN 2018	11
2.2 LA CONSTITUTION D'UN COMITÉ D'ORIENTATION	12
2.3 LA PRODUCTION D'UN PROFIL DE COMPÉTENCES.....	12
2.4 LA VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES	12
2.5 LA PRODUCTION ET LA VALIDATION D'UN PROJET DE NORME PROFESSIONNELLE	12
2.6 LA DÉMONSTRATION DU CONSENSUS SECTORIEL SUR LA NORME PROFESSIONNELLE.....	13
3. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	14
3.1 LA DESCRIPTION DU CONTEXTE GÉNÉRAL D'EXERCICE DU MÉTIER	14
3.1.1 <i>Les tâches du métier</i>	14
3.1.2 <i>L'environnement de travail</i>	15
3.1.3 <i>Les conditions de travail</i>	16
3.1.4 <i>Le niveau de responsabilité et d'autonomie</i>	17
3.1.5 <i>Le cadre légal et réglementaire</i>	18
3.2 LA LISTE DES COMPÉTENCES	19
TABLEAU SYNTHÈSE DES COMPÉTENCES ET DES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	21
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES ESSENTIELLES OBLIGATOIRES	23
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES ESSENTIELLES EN OPTION.....	38
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DE LA COMPÉTENCE COMPLÉMENTAIRE	46

TABLE DES ILLUSTRATIONS

TABLEAU 1 – NOMBRE D'ÉTABLISSEMENTS AVEC EMPLOYÉS AU QUÉBEC SELON LA TAILLE DES ÉTABLISSEMENTS EN 2017	7
TABLEAU 2 – EMPLOIS TOTAUX PAR RÉGION EN 2016 POUR LE SCIAN 5629 – SERVICES D'ASSAINISSEMENT ET AUTRES SERVICES DE GESTION DES DÉCHETS	8

REMERCIEMENTS ET LISTE DES MEMBRES DES COMITÉS

EnviroCompétences remercie les personnes qui ont accepté de collaborer à l'une ou l'autre des étapes du processus d'élaboration de la norme professionnelle pour le métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel.

Comité d'orientation

René Guyon
Superviseur – Opérateur
Services Environnementaux JBM
Sainte-Julie

Richard Tétreault
Directeur général
RSR Environnement
Anjou

Stéphanie Trudelle
Directrice de la formation
EnviroCompétences
Montréal

Benoit Robitaille
Contremaître
ABC Environnement
Crabtree

Ron Cloudsdale
Directeur des opérations
Veolia Services à l'environnement
Montréal

Blandine Aliaga
Agente de projets
EnviroCompétences
Montréal

Jean-Pierre Charest
Consultant
Jean-Pierre Charest, services-conseil
Montréal

Jasmine Puzé
Conseillère
*Direction du développement des
compétences et de l'intervention
sectorielle (DDCIS)*
*Commission des partenaires du
marché du travail (CPMT)*
Montréal

Julien Racca
Agent de développement
*Commission scolaire du
Lac-Saint-Jean*
Lac-Saint-Jean

Elsa Dagenais
Conseillère en prévention
Via Prévention
Montréal

Personnes-ressources pour la rédaction du profil de compétences

René Guyon
Superviseur – Opérateur
Services Environnementaux JBM
Sainte-Julie

Marco Gaudreau
Vice-président
AmNor Industries
Montréal

Patrick Racicot
Superviseur
AmNor Industries
Montréal

Daniel Asselin
Opérateur
Veolia Services à l'environnement
Montréal

Groupes de validation du profil de compétences

Yann Marciszewski
Opérateur
*Veolia Services à
l'environnement*

Montréal

Kevin Girouard
Superviseur
RSR Environnement
Anjou

Dominic Groulx
Opérateur et répartiteur
Entretien Industriel Rovani Itée
Beauharnois

Charles-Antoine Tremblay
Superviseur
*Veolia Services à
l'environnement*

Montréal

Sylvain Martin
Opérateur
Services Environnementaux JBM
Sainte-Julie

Richer David
Directeur
QualiVac Environnement
Montréal

Alain Gaudreau
Directeur
AmNor Industries
Montréal

Gene Kelly
Superviseur
Entretien Industriel Rovani Itée
Beauharnois

Serge Tanguay
Directeur RH
Campor Environnement
Rivière-du-Loup

Groupes de validation de la norme pour le large consensus

Allan Théoret
Contremaître
*Véolia Services à
l'Environnement*
Pointe-aux-Trembles

Christian Béliveau
Opérateur
RSR Environnement
Anjou

Daniel Paquette
Opérateur
Enviro-Urgence
Boisbriand

Terry Drimonis
Opérateur
*Véolia Services à
l'Environnement*
Montréal

Éric MacKay
Opérateur
ABC Environnement
Crabtree

Guy Côté
Coordonnateur SST et des
opérations
Récubec
Montréal

Sylvain Martin
Superviseur
Services Environnementaux JBM
Sainte-Julie

Patrick Racicot
Superviseur
AmNor Industries
Montréal

1 Description de la situation et du développement du métier

1.1 La définition du métier

La présente norme professionnelle vise le métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel.

Les personnes qui exercent ce métier ont pour mission de purger des sites, des installations et des équipements industriels ou commerciaux de la présence de matières résiduelles de nature chimique ou organique présentant des risques ou pouvant gêner le bon fonctionnement d'opérations.

Ces personnes effectuent, par jet d'eau ou d'abrasifs sous pression et parfois manuellement, le nettoyage de surfaces en contact avec les matières à éliminer. Elles effectuent également, par pompage à vide, la récupération des matières résiduelles et les transportent vers des sites de traitement et d'élimination. Leurs interventions sont exécutées avec une préoccupation de tous les instants pour la sécurité des personnes, la préservation de l'intégrité des installations et le respect de l'environnement.

Afin de bien délimiter le métier, il importe d'en préciser certaines particularités :

- L'opératrice ou l'opérateur peut utiliser un jet d'abrasifs (sable, bicarbonate de soude ou autre) pour effectuer un nettoyage. Cependant, la préparation de surfaces à l'abrasif, par exemple en vue de l'application de peinture ou de la coupe de matériaux, relève d'autres corps de métier.
- Le nettoyage d'une surface ou la récupération d'un sol potentiellement contaminé à l'aide d'une aspiratrice-excavatrice (ou hydrovac) sont des travaux propres au métier. Par contre, l'utilisation de cette technologie pour effectuer des opérations d'excavation ou de terrassement sans lien avec le nettoyage ou la récupération de matière potentiellement dangereuse relève d'autres corps de métier.
- La définition du métier inclut l'aide-opératrice ou l'aide-opérateur puisque cette personne fait le même travail que l'opératrice ou l'opérateur en nettoyage industriel, à l'exception toutefois de la conduite des camions, parce qu'elle n'a pas le permis approprié.
- La définition du métier exclut la ou le manœuvre qui exécute différentes opérations non spécifiques au métier ou qui n'exigent pas une qualification particulière.
- La définition du métier exclut la personne-cadre qui exerce des fonctions de supervision auprès des opératrices ou opérateurs en nettoyage industriel, mais qui ne participe pas directement aux activités de nettoyage.

Le métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel est répertorié dans la Classification nationale des professions sous l'appellation *Nettoyeurs spécialisés/nettoyeuses spécialisées* (CNP 6732).

1.2 La raison d'être de la norme professionnelle

Une norme professionnelle et un programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) ont été produits en 2003 en réponse aux besoins de formation et de pénurie de main-d'œuvre des entreprises du secteur ainsi que pour réduire le taux d'accidents du travail associé au métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel qui, à l'époque, était particulièrement élevé et comptait des décès. Depuis, plus de 818 démarches d'apprentissage ont été réalisées et 456 apprenties et apprentis ont été certifiés.

EnviroCompétences a enclenché des travaux d'actualisation de la norme après que des entreprises aient signalé que les technologies utilisées pour l'exercice du métier étaient en évolution, ce qui avait une incidence importante sur les tâches.

L'analyse de profession réalisée en 2017¹ a permis de mettre en évidence une certaine évolution des tâches du métier et, par conséquent, des compétences à mettre en œuvre. Les risques associés à l'exercice du métier, qui étaient déjà très élevés, se sont accrus depuis 2003, et ce, principalement en raison de l'augmentation de la puissance des équipements. De leur côté, les méthodes, procédures et protocoles de sécurité se sont raffinés et exigent des opératrices et des opérateurs davantage de connaissances et d'apprentissages.

La qualification des opératrices et des opérateurs en nettoyage industriel est un enjeu important, notamment en raison des risques élevés associés au métier, qui rendent l'apprentissage incontournable. Par ailleurs, comme le taux de roulement est élevé dans ce secteur industriel, la formation est continuellement à refaire auprès de nouvelles recrues. Or, l'offre de formation en institution pour ce métier est extrêmement limitée au Québec : seule Forgescom – Commission scolaire du Lac-Saint-Jean offre un programme de formation en nettoyage industriel. Celui-ci dure six mois (780 heures) et mène à une attestation d'études professionnelle (AEP). Entre 2010 et 2018, ce programme a permis la certification de 67 travailleurs dans la région du Saguenay–Lac-Saint-Jean. En 2018-2019, sa diffusion a été élargie afin qu'il soit offert à au moins quatre cohortes dans différentes régions. On prévoit qu'une cinquantaine de finissants seront diplômés. La grande majorité des recrues en entreprise n'ont accès qu'à l'entraînement à la tâche pour acquérir les compétences nécessaires à l'exercice du métier, d'où l'intérêt pour le PAMT, qui compte comme un des moyens pour qualifier les opératrices et les opérateurs.

¹ Réalisée à l'automne 2017 et publiée en janvier 2018.

1.3 Le nombre et le profil des personnes exerçant le métier

Le métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel est classé dans une catégorie générique de métiers sous le code CNP 6732 – *Nettoyeurs spécialisés/nettoyeuses spécialisées*. Il se retrouve ainsi amalgamé à de nombreux autres métiers qui n'ont pas de liens avec lui ou qui en ont peu, comme les laveuses ou laveurs de vitres, les laveuses ou laveurs d'autobus, les nettoyeuses ou nettoyeurs de tapis et de meubles rembourrés, les ramoneuses ou ramoneurs et bien d'autres.

Toutes les statistiques gouvernementales relatives aux différents métiers que comprend ce code sont fusionnées. Il est donc difficile d'obtenir des données officielles qui permettraient de statuer sur le nombre d'opératrices et opérateurs en nettoyage industriel en emploi au Québec. Par exemple, selon le site *Information sur le marché du travail* (IMT), 10 000 personnes sont répertoriées sous le code CNP 6732, mais il n'est pas possible de départager, dans ce groupe, celles qui se consacrent au nettoyage industriel.

Les seules statistiques disponibles sur le nombre de personnes exerçant le métier au Québec sont fragmentaires. Par exemple, en 2013, lors d'un atelier², sept des entreprises du sous-secteur « nettoyage industriel » employaient à elles seules 942 opératrices et opérateurs³. Pour sa part, le plus récent diagnostic sectoriel⁴ recensait, en 2015, parmi les neuf entreprises en nettoyage industriel ayant répondu à un sondage, 604 opératrices et opérateurs.

Quant au profil des opératrices ou des opérateurs, aucune donnée officielle n'existe. Cependant, les participants à l'analyse de profession de 2017⁵ ont mentionné que le métier n'était exercé pratiquement que par des hommes. Il y a des opératrices en exercice, mais elles sont, à ce jour, des exceptions.

1.4 Les entreprises du secteur

Les personnes qui exercent le métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel travaillent pour des compagnies généralistes en nettoyage industriel, des compagnies spécialisées (ex. : conduits de ventilation, cales de bateaux, égouts de rue) et, dans certains cas, pour les entreprises qui exploitent les installations à nettoyer ou les municipalités ayant la responsabilité de purger les installations sanitaires (fosses septiques, stations de pompage, conduits d'égouts) de leur territoire.

² EnviroCompétences. Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel – Rapport d'analyse de pertinence simplifiée, décembre 2013.

³ Ce nombre fait abstraction du personnel de deux entreprises d'assainissement présentes.

⁴ EnviroCompétences. *Diagnostic industriel et de main-d'œuvre de la filière environnementale*, édition 2016-2017.

⁵ EnviroCompétences. *Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel – Rapport d'analyse de profession*, janvier 2018.

Celles-ci font partie des secteurs industriels *Services d'assainissement et autres services de gestion des déchets* (SCIAN 5629). Ce groupe comprend :

les établissements qui ne figurent dans aucun autre groupe et dont l'activité principale est la gestion des déchets, comme l'assainissement et le nettoyage des sites contaminés, l'exploitation d'installations de récupération de matériaux et le nettoyage des fosses septiques⁶.

Le SCIAN 5629 se subdivise en trois classes, soit :

- SCIAN 56291 – Services d'assainissement ;

Cette classe comprend les établissements dont l'activité principale est l'assainissement et le nettoyage de bâtiments, de sites miniers, de sols ou d'eaux souterraines contaminés. Sont également inclus les établissements dont l'activité principale est la régénération intégrée des sites miniers, dont l'assainissement des sols, le traitement des eaux usées, l'élimination des matières dangereuses, le tracé des courbes de niveau et la remise en végétation.

- SCIAN 56292 – Installations de récupération de matériaux ;

Cette classe comprend les établissements dont l'activité principale est l'exploitation d'installations dans lesquelles des matériaux recyclables sont séparés des déchets ou dans lesquelles des matériaux recyclables mélangés sont triés en catégories distinctes et préparés pour l'expédition.

- SCIAN 56299 – Tous les autres services de gestion des déchets ;

Cette classe comprend les établissements qui ne figurent dans aucune autre classe et dont l'activité principale est la gestion des déchets.

Les données statistiques associées au SCIAN 5629 ne permettent pas de déterminer avec exactitude le nombre d'établissements de nettoyage industriel au Québec. En effet, la description des classes de SCIAN à cinq chiffres montre que le secteur du nettoyage industriel est amalgamé à d'autres services comme les centres de tri de déchets, les entreprises d'aménagement paysager après décontamination et bien d'autres.

Cependant, les données du tableau 1 montrent que la très grande majorité des établissements du secteur ont moins de 50 employés et que plus de la moitié ont moins de 10 employés, ce qui, dans l'ensemble, correspond à ce qu'ont rapporté les experts du métier ayant participé aux différents travaux relatifs à la production de cette norme.

⁶ Source : Statistique Canada.

Tableau 1 – Nombre d'établissements avec employés au Québec selon la taille des établissements en 2017

SCIAN (Sous-secteur)	Taille des établissements en nombre d'employés				Total
	De 1 à 9	De 10 à 49	De 50 à 99	100 et plus	
56291 – Services d'assainissement	35	27	1	1	64
56292 – Installations de récupération de matériaux	22	19	3	1	45
56299 – Tous les autres services de gestion des déchets	50	43	5	2	100
Total	107	89	9	4	209

Source : EnviroCompétences. *Portrait et enjeux macroéconomiques de l'emploi dans le secteur de l'environnement, mise à jour septembre 2018*. Les données utilisées proviennent de Statistique Canada.

Note : Le SCIAN 5629 recouvre plusieurs sous-secteurs et types de services. Ces données ne reflètent donc que partiellement la situation de l'industrie du nettoyage industriel.

Même s'il est probable qu'un certain nombre d'établissements de nettoyage industriel soient classés dans le SCIAN non déterminé 56 299 – *Tous les autres services de gestion des déchets*, ceux qui sont directement associés à cette norme sont davantage classés dans le SCIAN 56291 – *Services d'assainissement*. Selon le tableau 1, cette classe compterait 64 établissements.

Par ailleurs, selon un recensement effectué par EnviroCompétences en 2019, on compte 29 entreprises de nettoyage industriel au Québec. Certaines d'entre elles ayant plus d'une succursale, il y aurait, toujours selon ce recensement, 52 établissements dans ce secteur industriel au Québec.

1.5 Les principales régions concernées

Il n'y a pas de données sur la répartition des opératrices ou opérateurs en nettoyage industriel selon les régions au Québec. Les seules données régionales disponibles ont trait au nombre total d'emplois dans le SCIAN 5629 – *Services d'assainissement et autres services de gestion des déchets*, tous postes confondus (tableau 2).

Tableau 2 – Emplois totaux par région en 2016 pour le SCIAN 5629 – Services d'assainissement et autres services de gestion des déchets

Régions administratives	Nombre d'emplois (SCIAN 5629) ¹	% (n = 4 480)
Montréal	1 040	23,3
Capitale-Nationale	520	11,6
Montérégie	435	9,7

Laurentides	425	9,5
Lanaudière	425	9,5
Chaudière-Appalaches	285	6,4
Outaouais	245	5,5
Estrie	170	3,8
Centre-du-Québec	155	3,5
Saguenay–Lac-Saint-Jean	150	3,4
Mauricie	145	3,2
Bas-Saint-Laurent	130	2,9
Laval	130	2,9
Côte-Nord	115	2,6
Abitibi–Témiscamingue	75	1,7
Gaspésie–Îles-de-la-Madeleine	15	0,3
Nord-du-Québec	10	0,2
TOTAL	4 470	100 %

¹ Source : EnviroCompétences. *Portrait et enjeux macroéconomiques de l'emploi dans le secteur de l'environnement*, mise à jour septembre 2018. Les données utilisées proviennent de Statistique Canada.

Note : Le SCIAN 5629 recouvre plusieurs sous-secteurs et types de services. Ces données ne reflètent donc que partiellement la situation de l'industrie du nettoyage industriel.

1.6 Le taux de syndicalisation

Aucun travail de recension de la syndicalisation des entreprises du secteur n'a été effectué à ce jour. Les participants à l'élaboration de l'analyse de profession de 2018 ont cependant estimé qu'au Québec, moins de la moitié des personnes exerçant le métier sont syndiquées. La principale centrale mentionnée est celle des Teamsters, mais des employés seraient également syndiqués avec la CSN.

1.7 Les perspectives de développement du métier dans le secteur

Le métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel subit et continuera de subir, dans les années à venir, différents changements techniques, sociaux, économiques et sectoriels.

L'environnement concurrentiel évolue. Des entreprises en achètent d'autres pour fusionner. À leur tour, elles sont achetées par de plus gros joueurs. D'autres font faillite et renaissent sous un autre nom. Cette valse de fusions, acquisitions et autres ne semble pas influencer le métier outre mesure : dans le marché québécois, les méthodes de travail, la clientèle et les opératrices ou opérateurs restent sensiblement les mêmes indépendamment des structures qui les chapeautent.

L'un des changements hautement discutés depuis des années, mais pour lequel il n'y a pas d'évolution est celui de la transformation du métier d'opératrice ou d'opérateur en nettoyage industriel en un métier réglementé, donc réservé à celles et ceux qui détiennent une carte de compétence. À cet égard, certains participants ont mentionné la possibilité que des sous-secteurs du nettoyage soient assujettis au Décret de la construction.

Quatre types de changements technologiques pourraient avoir des répercussions sur le métier. Le premier est l'augmentation de la puissance de l'équipement (aspiration et jet sous pression). Cependant, puisque les limites humaines pour exploiter manuellement une telle puissance ont été atteintes, un second type de changement technologique est en voie de s'implanter au rythme des capacités financières des entreprises pour les acquérir : systèmes antiretour, systèmes de nettoyage automatisés, télécommandes à distance, bras articulés et robots. Ces nouvelles technologies permettent d'augmenter la puissance de l'équipement, d'éventuellement réduire les temps de nettoyage ainsi que de réduire les risques d'accident en permettant d'éloigner les personnes des opérations. Elles pourraient donc avoir un impact direct sur des méthodes de travail ainsi que sur le nombre d'emplois disponibles.

Un autre type de changement concerne l'apparition de nouvelles technologies de nettoyage, comme l'ionisation laser, la cryogénie ou le décapage à la glace sèche et la décontamination à l'aide de bactéries. Mais la nouvelle technologie la plus en vogue est l'aspiratrice-excavatrice (ou Hydrovac), qui apparie en une seule opération le jet sous pression et l'aspiration. Ce type d'équipement permet non seulement de nettoyer des sites et de récupérer des sols potentiellement contaminés, mais aussi d'élargir le spectre des services des entreprises à d'autres secteurs industriels sans lien avec le nettoyage, par exemple en leur permettant d'effectuer des travaux d'excavation pour les secteurs de la construction ou de l'ingénierie civile.

Finalement, l'amélioration de l'équipement de protection individuelle (ÉPI), dont le port de masques en silicone et d'habits ultrarésistants en kevlar, constitue un autre changement technologique notable.

Les experts de l'industrie s'attendent aussi à des resserrements constants de la réglementation des gouvernements et des donneurs d'ouvrage, et ce, tant en matière de santé et de sécurité (SIMDUT, ronde de sécurité, heures de conduites, cadenassage, etc.) que de protection de l'environnement (ex. : transport des marchandises dangereuses). Par ailleurs, il est question d'une possible déréglementation en ce qui a trait au transport de certains produits (ex. : huiles usées), ce qui pourrait permettre l'émergence d'une nouvelle concurrence.

Les donneurs d'ouvrage prennent de plus en plus de moyens pour diminuer la production de leurs matières résiduelles ou pour récupérer et exploiter des matières dont ils cherchaient autrefois à se débarrasser. En conséquence, le volume de travail pourrait diminuer avec le temps et les matières à récupérer pourraient changer.

2 Processus d'élaboration de la norme professionnelle

La norme professionnelle est un document ayant une valeur de standard pour les entreprises d'un secteur, pour le ministère du Travail, de l'Emploi et de la Solidarité sociale et pour la Commission des partenaires du marché du travail.

En plus d'un portrait de la situation et du contexte général d'exercice de la profession, elle comprend une description des compétences nécessaires pour l'exercer et sert de référence pour structurer l'apprentissage, reconnaître les compétences et délivrer la certification professionnelle.

Le processus d'élaboration de la norme professionnelle liée au métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel a comporté cinq phases :

1. La réalisation d'une analyse de profession en 2013 avec mise à jour en 2017-2018.
2. La constitution d'un comité d'orientation.
3. La conception et la validation d'un profil de compétences.
4. La production et la validation d'un projet de norme professionnelle.
5. La démonstration du consensus sectoriel sur la norme professionnelle.

2.1 La réalisation d'une analyse de profession en 2013 avec une mise à jour en 2018

Une analyse de la profession d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel a été réalisée à l'automne 2013 avec un groupe composé de 11 spécialistes exerçant le métier. Parmi ces experts, quelques-uns avaient un rôle de supervision et d'autres agissaient en tant que formateurs.

L'atelier d'analyse a notamment permis d'établir un tableau des tâches et des opérations ainsi qu'une liste des conditions et exigences de réalisation, de décrire le contexte organisationnel, de préciser les connaissances, les habiletés et les attitudes nécessaires à l'accomplissement du travail et d'établir les risques pour la santé et la sécurité du travail.

À l'époque, à la demande d'entreprises du secteur, il avait été convenu d'inclure parmi les professionnels de ce métier les personnes qui font de l'assainissement biologique de surfaces à l'aide de produits giclés à basse pression ainsi que la récupération de graisse de cuisson de restaurants à l'aide d'un camion muni d'une pompe. Cet élargissement du métier avait compliqué l'analyse puisque les tâches des personnes faisant de l'assainissement et de la récupération de graisse différaient de façon importante par rapport à celles qui font du nettoyage industriel, et ce, même si le type d'équipement utilisé était similaire (jet sous pression et pompe à vide).

À l'automne 2017, une mise à jour de l'analyse de profession de 2013 a été réalisée. Cependant, en raison des difficultés qui avaient été constatées pour concilier l'assainissement et le nettoyage industriel en une même norme, il a été décidé que le

métier serait recentré sur le nettoyage industriel pur et simple. Cette décision a donné lieu à une plus grande cohérence dans la description des tâches et des opérations dans l'analyse de profession publiée en janvier 2018.

2.2 La constitution d'un comité d'orientation

Un comité d'orientation, constitué principalement de représentantes et de représentants de l'industrie du nettoyage industriel, a été créé pour aiguiller la conduite des travaux du projet, proposer des personnes-ressources à consulter et valider les documents produits.

2.3 La production d'un profil de compétences

La troisième phase du processus a consisté à élaborer un profil des compétences nécessaires à l'exercice du métier. Les travaux ont été menés avec un souci constant de répondre aux exigences méthodologiques du *Cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre* (CDRCMO).

Ce profil a été élaboré à partir des informations contenues dans l'analyse de profession de 2018. La norme existante de 2003 a servi de référence et des séances de consultation ont été organisées avec différentes personnes exerçant le métier. De multiples suggestions visant à bonifier le profil ont été intégrées au document au fil des rencontres.

2.4 La validation du profil de compétences

Le projet de profil de compétences a été soumis au comité d'orientation lors de deux séances de travail d'une demi-journée. Durant ces rencontres, plusieurs modifications ont été apportées au document pour qu'il reflète les spécificités du métier, des entreprises et des normes de santé et de sécurité en vigueur.

Par la suite, le 12 décembre 2018, un groupe d'experts du métier a été rencontré afin que tout le travail accompli jusqu'alors soit mis à l'épreuve. Ces personnes ont analysé et revu chaque composante du profil de compétences, c'est-à-dire les contextes de réalisation, les éléments de compétence et les critères de performance. À partir des discussions et des débats tenus lors de ces rencontres, des ajustements ont été apportés au document.

2.5 La production et la validation d'un projet de norme professionnelle

Un projet de norme a été rédigé à partir des résultats des travaux déjà effectués, dont le profil de compétences.

Ce projet de norme a été revu et approuvé par le comité d'orientation lors d'une séance de travail pour ensuite être soumis au processus de consensus sectoriel.

2.6 La démonstration du consensus sectoriel sur la norme professionnelle

La norme professionnelle a été validée entre janvier et juin 2019 auprès de l'ensemble des intervenants du secteur du nettoyage industriel, et ce, en vue de l'obtention d'un large consensus. Cette validation a été effectuée à l'aide de plusieurs activités :

1. Validation par les membres du comité d'orientation du projet. Celui-ci comprend notamment six experts des différentes spécialités du métier. Ces personnes ont approuvé point par point tous les éléments de la norme et ont émis quelques suggestions mineures visant à améliorer le document.
2. Validation de la norme par un groupe de discussion qui a réuni huit experts du métier représentant autant d'établissements de nettoyage industriel. Ces personnes ont révisé le projet de norme point par point et ont proposé certaines suggestions de modification. Pour finir, les participants se sont dits en accord avec la norme professionnelle et ont affirmé que celle-ci décrivait bien les compétences du métier.
3. Validation à l'aide d'un sondage. Du 6 mars au 22 mai 2019, les 52 établissements du secteur ont été invités par courriel, par de nombreux rappels téléphoniques ainsi que par des communications réalisées par des influenceurs, à répondre à un questionnaire en ligne sur la norme. Les points saillants de ce sondage sont les suivants :
 - a. L'échantillon final était constitué de 32 répondants représentant 39 établissements qui, eux, ont à leur emploi un total de 962 opératrices et opérateurs en nettoyage industriel.
 - b. La totalité des 39 établissements consultés (100 %) atteste que, dans son ensemble, le profil proposé décrit bien les compétences du métier.
 - c. La totalité des 39 établissements (100 %) est d'accord pour que la compétence 7 : « Éliminer des matières résiduelles récupérées », soit complémentaire, c'est-à-dire qu'elle ne soit pas requise pour l'obtention de la certification.
 - d. La quasi-totalité des 39 établissements confirme que chacune des compétences essentielles peut être acquise dans les entreprises.
4. Validation par le Conseil des entreprises en technologies environnementales du Québec (CETEQ), une association patronale qui regroupe les entreprises privées des principaux secteurs de l'économie verte québécoise, dont une douzaine d'entreprises œuvrant dans le nettoyage industriel.
5. Validation par le conseil d'administration d'EnviroCompétences.

Les résultats du sondage et des diverses consultations menées permettent de conclure que la norme professionnelle fait l'objet d'un consensus important au sein du secteur du nettoyage industriel. Dans l'ensemble, les compétences décrites correspondent aux attentes et aux exigences de cette industrie.

3 Présentation de la norme professionnelle

3.1 La description du contexte général d'exercice du métier

3.1.1 Les tâches du métier

Il existe deux grands types de processus de travail selon le modèle d'affaires de l'entreprise.

L'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel peut effectuer des visites routinières ou ponctuelles chez la clientèle pour vider, par pompage, des réservoirs ou des contenants qui se remplissent à intervalles plus ou moins réguliers, tels que des bassins de rétention dans des industries ou des fosses septiques dans des municipalités. Lorsque requis, la personne peut utiliser un jet sous pression pour rincer le système de récupération et de stockage une fois qu'il est vidé. Ce service est généralement programmé dans un calendrier, mais il peut également être offert sur appel, à la demande de la clientèle, par exemple, pour la récupération d'un déversement à la suite d'un accident environnemental.

La personne exerçant ce métier peut également effectuer des travaux de nettoyage et de pompage dans des situations exigeant une préparation spécifique et adaptée en raison :

- du potentiel de dangerosité des produits à récupérer ;
- de la nature des installations à nettoyer (espaces clos, structures dégradées par la rouille ou par un incident) ;
- de la puissance de l'équipement à utiliser (pompe et jet sous pression) ;
- du niveau d'incertitude de la situation à traiter (ex. : déversement fortuit de produits non identifiés, interactions possibles de matières entre elles, etc.).

Cette préparation préalable et rigoureuse des opérations tient compte des normes gouvernementales et du donneur d'ouvrage en matière de santé et sécurité et de protection de l'environnement. Elle implique une analyse rigoureuse de la situation pour le repérage des dangers correspondant à la tâche (analyse sécuritaire de la tâche ou AST), la détermination de procédures de travail visant à réduire les risques, la mise en place de moyens de protection spécialisés, la vérification de la disponibilité et de l'emplacement du matériel d'intervention d'urgence sur le site, la mise à énergie zéro des installations à l'aide de procédures de cadenassage ainsi qu'une concertation étroite avec la clientèle, le personnel de supervision et les collègues de travail. Pendant le nettoyage ou le pompage, une application stricte des procédures établies et une vigilance de tous les instants sont exigées des opératrices et opérateurs pour prévenir les accidents.

Quand toutes les surfaces ont été récurées ou quand toutes les matières résiduelles ont été récupérées, il convient de fermer le site de travail, ce qui implique qu'il faut vérifier la satisfaction de la clientèle à l'égard du travail effectué, puis de nettoyer et ranger le matériel ainsi que nettoyer le site et les installations et les rendre fonctionnels.

Toute matière résiduelle récupérée doit être transportée vers un site de déchargement ou d'élimination. Sur place, les autorités du site peuvent prendre en charge la vidange et le lavage de la citerne et l'équipement, mais ce travail peut aussi incomber à l'opératrice ou l'opérateur.

Que ce soit au garage de l'entreprise, sur le site de travail ou sur le site de déchargement, l'opératrice ou l'opérateur est appelé régulièrement à valider des documents ou des formulaires, à y consigner des informations en lien avec le travail exécuté et à les signer.

3.1.2 L'environnement de travail

Les personnes qui font du nettoyage industriel sont appelées à travailler dans une grande diversité de milieux. Elles doivent intervenir dans différents types d'environnements : à l'intérieur comme à l'extérieur ; en hauteur, dans des échafaudages ou des nacelles, ou bien dans des trous ; dans des espaces parfois dégagés, parfois exigus ou encombrés ; dans des espaces ouverts ou des espaces clos, lesquels constituent, par définition, des lieux impropres à la vie humaine (réservoirs, tunnels, tuyaux, cheminées, etc.). Tous ces espaces à nettoyer sont évidemment souillés, poussiéreux, huileux, graisseux, rouillés, etc., peuvent contenir des produits dangereux et comporter un risque important pour la santé et la sécurité des travailleuses et des travailleurs.

Ces personnes travaillent également sur la route puisqu'elles ont à déplacer leur équipement sur les sites à nettoyer et les matières récupérées vers les sites de déchargement. Quand elles sont chez leur employeur, elles travaillent au garage pour préparer le camion contenant l'équipement de nettoyage et rassembler le matériel complémentaire, ou bien pour faire des travaux d'entretien sur cet équipement.

Lorsque l'équipement de nettoyage est en fonction, le bruit peut être assourdissant au point où les normes sont souvent dépassées. Même quand l'équipement de nettoyage est hors fonction, le bruit peut être élevé si l'environnement est de type industriel.

La ventilation varie évidemment selon la configuration du site et les matières à nettoyer. Il peut y avoir des émanations ou des vapeurs incommodantes ou toxiques, de la poussière ainsi que des odeurs, parfois puissantes et nauséabondes. Des mesures de qualité de l'air doivent être prises pour que la présence de gaz dangereux soit détectée. La ventilation des espaces à nettoyer est souvent une nécessité et, dans les espaces clos, celle-ci n'est parfois pas suffisante ; un équipement respiratoire autonome peut être requis.

Les personnes qui exercent le métier sont exposées à des variations de température importantes. Si le travail est effectué à l'extérieur l'hiver, il peut faire très froid et humide, surtout lorsque le travail est effectué à l'aide d'un jet d'eau sous pression. En été, le travail peut être fait sous un soleil de plomb. Dans les milieux confinés et les espaces clos, la température peut monter à des niveaux intolérables, auquel cas la ventilation de l'espace, une veste réfrigérée, une rotation ou des pauses fréquentes des personnes pourraient être requises. Le port d'un équipement de protection individuelle (ÉPI) peut également

devenir une source importante d'inconfort attribuable à la chaleur, particulièrement s'il s'agit d'un habit encapsuleur.

Certaines installations à nettoyer n'étant pas conçues pour la vie humaine, l'éclairage y est minimal, voire inexistant. Il convient donc d'installer un éclairage d'appoint pour permettre le nettoyage. S'il y a des produits inflammables ou explosifs à proximité, seul un éclairage spécial, sans risque que des étincelles se forment, peut être utilisé. Par ailleurs, lorsque le nettoyage se fait au jet sous pression, la visière de l'opératrice ou de l'opérateur est constamment éclaboussée.

Le travail s'effectue essentiellement debout, mais la configuration des espaces à nettoyer peut exiger de travailler dans différentes positions : accroupi, couché avec des contorsions, etc.

3.1.3 Les conditions de travail

La fluctuation de l'économie influence la somme de travail et l'emploi. Le métier est exercé toute l'année, mais il peut y avoir une période de mise en disponibilité s'étalant de la fin décembre à la fin février environ. Ce sont alors surtout les personnes ayant moins d'ancienneté qui sont touchées. Encore tout récemment, les industries effectuaient le nettoyage de leurs installations en saison chaude, quand l'eau ne gèle pas, plutôt qu'en saison froide. Toutefois, cette réalité serait moins vraie aujourd'hui, surtout lorsque l'économie fonctionne à plein régime.

Certains donneurs d'ouvrage tendent à devancer ou à reporter des projets de nettoyage par rapport à la période de dégel (de la mi-mars à la mi-mai), car les frais de transport augmentent lorsque les camions doivent respecter des limites de poids plus sévères.

En général, les personnes exerçant le métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel ont un horaire variable selon les projets et la demande. Elles peuvent donc être en poste tant le jour que le soir ou le week-end, et le nombre d'heures varie en fonction du travail à faire. Elles peuvent également être en état d'alerte 24 heures sur 24 et 7 jours sur sept pour réaliser des travaux de nettoyage à la suite d'une urgence environnementale.

Il n'est pas rare que des heures supplémentaires soient nécessaires pour terminer un nettoyage qui s'éternise, et ainsi pouvoir fermer le chantier et plier bagage. Certaines journées de travail peuvent durer 12 heures et exceptionnellement jusqu'à 16 heures. Parfois, des équipes se relaient sur des quarts de travail différents tant que le nettoyage du site n'est pas terminé. Leur horaire varie donc selon les besoins des clients.

Pour des travaux planifiés (par opposition aux travaux d'urgence), la journée commence entre 4 et 6 heures du matin, selon les entreprises et les projets. Les personnes ayant le plus d'ancienneté peuvent avoir un choix d'horaire. Le fait d'être sur appel a évidemment une incidence sur la durée d'une semaine de travail : jusqu'à 60 heures ou plus en haute saison, alors qu'en basse saison, la semaine peut être réduite sous le seuil du temps

plein. Encore une fois, les cycles économiques peuvent avoir un effet sur la fluctuation des heures travaillées.

Les jours fériés ne sont pas toujours chômés puisque les entreprises industrielles clientes profitent de ces congés pour mettre à l'arrêt leurs installations et effectuer leur maintenance. Par ailleurs, par définition, les opérations de nettoyage d'urgence peuvent survenir n'importe quand, sans égard au calendrier.

De façon générale, le nombre de congés est le même que ceux de la majorité des travailleuses et des travailleurs.

La rémunération des opératrices et opérateurs en nettoyage industriel est normalement fixée sur une base horaire. De plus, il est possible de toucher des primes en fonction de conditions particulières telles que :

- haute pression ;
- port d'un masque (ÉPI) ;
- travail en hauteur ;
- travail en espace clos ;
- chef d'équipe ;
- éloignement ;
- soir ou nuit ;
- garde (*standby*) ;
- inspection ;
- etc.

En ce qui concerne la rémunération globale, les avantages varient d'une entreprise à l'autre. Les outils et l'équipement de protection individuelle sont fournis par l'employeur (obligation légale), y compris les uniformes et leur entretien. Par ailleurs, plus la taille de l'entreprise est grande, plus le personnel a des chances d'être couvert par un régime d'assurances collectives.

3.1.4 Le niveau de responsabilité et d'autonomie

Le travail s'effectue en équipe de deux ou plus. Celle-ci peut être plus importante si la quantité de travail ou la dangerosité du projet le justifie.

Lorsque le risque associé au projet est particulièrement élevé, l'équipe prend la forme d'un groupe d'intervention (*task force*) et les tâches de chacun sont alors déterminées avec précision. Durant les opérations de préparation du travail et de nettoyage, une coordination mutuelle de tous les instants et un contact visuel ou auditif permanent entre les membres de l'équipe, y compris le responsable des installations lorsqu'il est présent, revêtent une importance capitale pour la sécurité. Lorsque le nettoyage se prolonge dans le temps, les postes assignés peuvent être interchangeables, dans la mesure où les règles syndicales, s'il y en a, le permettent. Cette rotation favorise le repos des opératrices et des opérateurs, car la chaleur, le froid, la fatigue, le bruit et le stress peuvent devenir, à la longue, difficiles à supporter et être des sources d'accident. La polyvalence est donc

souhaitable, et la spécialisation des tâches n'est généralement que circonstancielle et temporaire.

La marge de manœuvre des personnes qui exercent ce métier est très faible en ce qui a trait au choix de la procédure de sécurité : ce sont les normes légales, les procédures de l'entreprise et les exigences du donneur d'ouvrage (responsable des installations) qui les dictent. Par contre, les personnes ont plus de latitude quant à l'organisation de leur travail et au choix des procédures de nettoyage : les opératrices ou les opérateurs peuvent faire des suggestions de méthodes de travail.

La sécurité est l'affaire de tous. Conformément à la loi C-21 *Diligence raisonnable en santé et sécurité du travail*, tant l'entreprise de nettoyage que le donneur d'ouvrage peuvent être tenus responsables d'un éventuel accident. Le représentant du donneur d'ouvrage a donc intérêt à être présent, à expliquer les procédures de sécurité de son entreprise, à surveiller activement l'exécution des travaux et à donner des consignes de sécurité au besoin.

La responsabilité des erreurs ayant des conséquences, comme le bris d'une installation de la clientèle ou de l'équipement de travail, peut relever de la direction et de la supervision, ou encore du donneur d'ouvrage lui-même, si ses préparatifs pour rendre ses équipements conformes ne sont pas adéquats. La responsabilité de l'opératrice ou de l'opérateur est, à cet égard, limitée.

Le transport et le déchargement de matières résiduelles sur un site spécialisé se font généralement par une seule opératrice ou un seul opérateur, en coordination avec le personnel du site. Il est parfois nécessaire de prendre rendez-vous et de se présenter à l'heure prévue, sans quoi il faudra attendre pour décharger la citerne. Les aides-opératrices ou aides-opérateurs n'ont pas le permis nécessaire pour conduire des camions transportant des matières résiduelles, à moins que ce soit un camion de moins de 4 500 kg (permis de classe 5). Cependant, elles ou ils doivent savoir comment manœuvrer l'équipement de nettoyage ou de pompage de ces camions.

La supervision du travail relève d'un cadre de l'employeur et, indirectement, du responsable des installations du donneur d'ouvrage. Lorsque l'équipe dispose d'une certaine autonomie en raison de l'expérience, une opératrice ou un opérateur peut agir à titre de chef d'équipe et coordonner le travail. Il s'agit souvent, mais pas forcément, de la personne ayant le plus d'ancienneté.

3.1.5 Le cadre légal et réglementaire

Selon l'analyse de profession de 2018, l'exercice du métier d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel est particulièrement régi ou encadré par les lois suivantes :

- *Loi concernant les propriétaires, les exploitants et les conducteurs de véhicules lourds* (connue comme étant la « loi 430 »).

- Loi C-21 – *Diligence raisonnable en santé et sécurité du travail*. Cette loi est un amendement au *Code criminel canadien*. Elle vise à rendre imputables les organisations et les individus en position de responsabilité lorsque des manquements sont établis ou lorsque des actes de négligence entraînent des blessures corporelles graves ou le décès d'individus. Cette loi concerne la coresponsabilité des donneurs d'ouvrage et des dirigeants d'entreprises.
- *Loi sur la santé et la sécurité du travail*, et particulièrement le *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* découlant de cette loi.
- *Loi sur la qualité de l'environnement*.
- *Règlement sur les matières dangereuses*.
- *Loi sur le transport des marchandises dangereuses*.

Dans certaines situations particulières, les personnes exerçant le métier doivent être assujetties au *Décret de la construction* (CCQ) en ce qui a trait aux conditions de travail.

3.2 La liste des compétences

La norme professionnelle a été structurée de façon à assurer la qualification d'un plus grand nombre d'opératrices ou opérateurs en nettoyage industriel. Elle tient compte de deux spécialisations de la profession, à savoir le nettoyage à jet sous pression et le pompage à vide.

La norme donne donc accès à un certificat de qualification professionnelle avec deux spécialisations possibles, soit l'option nettoyage à jet sous pression ou l'option pompage.

Les personnes pourront obtenir leur qualification professionnelle en maîtrisant les compétences propres à l'une ou l'autre spécialisation, ou bien les deux.

Les compétences essentielles obligatoires

Quelle que soit la spécialisation, une personne devra maîtriser les quatre compétences essentielles et obligatoires suivantes pour recevoir la certification d'opératrice ou opérateur en nettoyage industriel :

1. Entretenir des relations en contexte professionnel.
2. Organiser un déplacement vers un site de travail.
3. Préparer une opération de nettoyage industriel sur un site de travail.
4. Fermer un site de travail.

Les compétences essentielles en option

Par ailleurs, pour recevoir un certificat démontrant qu'elle est pleinement qualifiée pour exercer le métier, une personne doit maîtriser, en plus des quatre compétences essentielles obligatoires, au moins l'une des deux compétences essentielles en option suivantes, sinon les deux, soit :

5. Réaliser une opération de pompage.
6. Réaliser une opération à jet sous pression.

À défaut d'obtenir une certification démontrant la maîtrise de l'ensemble des compétences essentielles du métier, une personne peut obtenir des attestations pour chacune des compétences spécifiques qu'elle maîtrise.

La compétence complémentaire

Une septième compétence s'ajoute pour celles et ceux qui vont décharger les matières résiduelles récupérées dans des sites de déchargement :

7. Éliminer des matières résiduelles récupérées.

Généralement, seules les personnes qui font le pompage et qui ont le permis adéquat pour conduire le véhicule ont à maîtriser cette compétence. Par conséquent, comme ce ne sont pas tous les opératrices ou les opérateurs n'ont pas la possibilité d'effectuer ce travail, il n'est pas obligatoire de maîtriser cette compétence pour obtenir le certificat de qualification professionnelle. Par contre, sa maîtrise permet de recevoir une attestation dite complémentaire.

Toutes ces compétences (les six essentielles et la complémentaire) sont distinctes et qualifiantes. Elles reflètent une progression professionnelle souple et intègrent les connaissances théoriques, les savoir-faire et les savoir-être nécessaires à l'exercice du métier.

Les sections qui suivent décrivent de façon détaillée chacune de ces compétences. Le tableau de la page suivante présente une synthèse de l'ensemble des compétences avec les éléments de compétence qui leur sont associés.

Tableau synthèse des compétences et des éléments de compétence

Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

COMPÉTENCES ESSENTIELLES OBLIGATOIRES						
Compétences	Éléments de compétence					
1. Entretenir des relations en contexte professionnel	1.1 Transiger avec les personnes-ressources d'un site de travail ou d'un site de déchargement	1.2 Communiquer avec différents intervenants durant une opération à risque	1.3 Travailler en équipe	1.4	1.5	1.6
2. Organiser un déplacement vers un site de travail	2.1 Interpréter des consignes ou un billet de travail	2.2 Réunir et valider les documents et formulaires requis pour un travail	2.3 Rassembler l'équipement	2.4 Préparer et inspecter le véhicule avant un déplacement	2.5 Établir l'itinéraire d'un déplacement	2.6
3. Préparer une opération de nettoyage industriel sur un site de travail	3.1 Régler les formalités administratives avant le début d'un travail	3.2 S'informer des caractéristiques propres au site de travail et à l'opération à effectuer	3.3 Effectuer une analyse sécuritaire des aires de travail et des tâches (AST)	3.4 Participer à une analyse critique de tâches (ACT)	3.5 Vérifier le matériel et les mesures d'intervention d'urgence sur un site	3.6 Sécuriser une zone de travail
	3.7 Appliquer des procédures d'élimination ou d'atténuation de risques associés aux installations	3.8 Établir les procédures et les méthodes spécifiques de travail pour une opération	3.9 Revêtir l'équipement de protection individuelle (ÉPI)	3.10	3.11	3.12
4. Fermer un site de travail	4.1 Vérifier la satisfaction de la clientèle relativement aux travaux réalisés	4.2 Laver l'équipement et le matériel après une opération	4.3 Ranger les boyaux et autres pièces d'équipement dans un véhicule	4.4 Remettre le site et les installations propres et fonctionnels	4.5 Consigner des informations en lien avec le travail exécuté	4.6 Effectuer des travaux de nettoyage et de rangement au garage de l'entreprise

COMPÉTENCES ESSENTIELLES EN OPTION						
Compétences	Éléments de compétence					
5. Réaliser une opération de pompage	5.1 Installer l'équipement pour une opération de pompage	5.2 Régler le fonctionnement de l'appareillage durant une opération	5.3 Exécuter un pompage	5.4 Vérifier le matériel et l'équipement en cours d'opération	5.5 Évaluer la capacité d'un réservoir à recevoir la quantité de matière à pomper	5.6 Détecter des signes de danger ou des risques d'accident pendant un pompage
6. Réaliser une opération à jet sous pression	6.1 Installer l'équipement pour une opération à jet sous pression	6.2 Régler le fonctionnement de l'appareillage durant une opération	6.3 Nettoyer des installations	6.4 Vérifier le matériel et l'équipement en cours d'opération	6.5 Détecter des signes de danger ou des risques d'accident pendant une opération à jet sous pression	6.6
COMPÉTENCE COMPLÉMENTAIRE						
7. Éliminer des matières résiduelles récupérées	7.1 Vérifier le camion de pompage et ses composants avant le départ d'un site de travail	7.2 Transporter des matières résiduelles vers un site de déchargement	7.3 Régler les formalités administratives sur un site de déchargement	7.4 Vidanger une citerne	7.5 Laver une citerne et l'équipement après une vidange	7.6

**Description détaillée
des compétences essentielles obligatoires**

MÉTIER : Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

Code CNP : 6732

Compétence 1 – Entretenir des relations en contexte professionnel

Contexte de réalisation

- Avec la clientèle, les employés d'un site de déchargement et les collègues de travail.
- À partir :
 - de directives, de consignes ou d'instructions verbales ou écrites ;
 - d'un billet ou d'une feuille de travail.
- À l'aide :
 - des systèmes de communication ;
 - de codes de communication convenus ;
 - de formulaires, de documents et de registre ;
 - de l'historique des travaux chez la clientèle.
- Selon :
 - l'état de l'équipement et des matériaux à utiliser ;
 - des risques associés à une opération ;
 - les priorités du moment.

Critères généraux de performance

- Utilisation appropriée des termes techniques dans un langage adéquat.
- Écoute attentive des interlocuteurs.
- Manifestation de tact et de politesse.
- Respect :
 - des objectifs de productivité de l'entreprise ;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
1.1 Transiger avec les personnes-ressources d'un site de travail ou d'un site de déchargement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Collaboration efficace avec les personnes-ressources. ▪ Informations et explications fournies claires, complètes et précises. ▪ Réponses appropriées aux questions posées. ▪ Pertinence des conseils techniques et des solutions proposées. ▪ Démonstration judicieuse du bien-fondé des variantes d'intervention. ▪ Recherche concertée de solutions.
1.2 Communiquer avec différents intervenants durant une opération à risque	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contact visuel régulier et réciproque avec les autres intervenants : <ul style="list-style-type: none"> ○ durant une opération de nettoyage ou de pompage ; ○ lors du déplacement d'un véhicule sur les aires de travail. ▪ Respect des distances prescrites entre les personnes durant une opération à risque. ▪ Communication en continu avec les intervenants présents sur le site de travail. ▪ Utilisation judicieuse des moyens de communication. ▪ Utilisation fluide et sans ambiguïté des signaux manuels et autres codes de communication convenus.
1.3 Travailler en équipe	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Coordination efficace de ses activités avec celles des autres membres de l'équipe. ▪ Respect rigoureux : <ul style="list-style-type: none"> ○ des rôles et des responsabilités attribuées ; ○ des règles de fonctionnement établies. ▪ Ouverture aux suggestions des membres de l'équipe. ▪ Apport proactif de solutions aux changements de situation. ▪ Assistance appropriée et sécuritaire apportée aux autres membres de l'équipe. ▪ Acceptation bienveillante de l'aide apportée par des collègues. ▪ Participation active aux discussions et aux prises de décision.

MÉTIER : Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

Code CNP : 6732

Compétence 2 – Organiser un déplacement vers un site de travail

Contexte de réalisation

- Au garage de l'entreprise.
- À partir :
 - de directives, de consignes ou d'instructions verbales ou écrites ;
 - d'un billet ou feuille de travail.
- À l'aide :
 - de l'outillage et de l'équipement appropriés ;
 - de listes de contrôle (*check-lists*) ;
 - de formulaires, de documents et de registres ;
 - d'un GPS et de rapports de circulation ;
 - de l'historique des travaux chez la clientèle ;
 - de personnes-ressources dans l'entreprise.
- Selon :
 - l'état de l'équipement et des matériaux à utiliser ;
 - les risques associés à l'opération ;
 - les priorités du moment.

Critères généraux de performance

- Respect :
 - des objectifs de productivité de l'entreprise ;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise ;
 - des normes de santé et de sécurité au travail ;
 - des lois et des règlements relatifs au SIMDUT ;
 - des lois et des règlements relatifs au transport, y compris le transport de marchandises dangereuses ;
 - des normes environnementales.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
<p>2.1 Interpréter des consignes ou un billet de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Interprétation juste des directives et des consignes. ▪ Questionnement pertinent sur les travaux, sur l'équipement requis et sur les risques associés. ▪ Consultation appropriée des travaux antérieurs effectués et des problèmes survenus. ▪ Description correcte : <ul style="list-style-type: none"> ○ des travaux à réaliser ; ○ des particularités du projet ; ○ des procédures et règlements particuliers en vigueur sur le site de travail ; ○ des formations ou des compétences exigées par un site de travail ; ○ des méthodes de travail à utiliser ; ○ des risques associés aux méthodes de travail utilisées ; ○ des risques associés aux matières dangereuses à pomper ou à nettoyer ; ○ des moyens de prévention des risques. ▪ Anticipation correcte des problématiques qui pourraient survenir lors des opérations.
<p>2.2 Réunir et valider les documents et formulaires requis pour un travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection judicieuse des documents à rassembler. ▪ Vérification adéquate des informations inscrites sur les documents. ▪ Pertinence des informations ou des commentaires ajoutés aux documents. ▪ Rangement des documents dans les endroits appropriés.

<p>2.3 Rassembler l'équipement</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection judicieuse du matériel et de l'équipement en fonction du type de travail à effectuer. ▪ Quantité suffisante de matériel, de produits et de carburant pour le travail à effectuer. ▪ Appréciation juste de la conformité : <ul style="list-style-type: none"> ○ de l'unité de travail ; ○ de l'équipement et du matériel ; ○ de l'équipement de protection individuelle (ÉPI). ▪ Consignation adéquate des informations sur : <ul style="list-style-type: none"> ○ la fiche de contrôle du matériel et de l'équipement requis ; ○ les fiches ou les registres d'inspection ; ○ le billet de travail. ▪ Signalement approprié du matériel ou de l'équipement défectueux, usé, manquant ou non réglementaire. ▪ Manipulation adéquate et sécuritaire de l'équipement.
<p>2.4 Préparer et inspecter le véhicule avant un déplacement</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Disposition et arrimage réglementaires du matériel et de l'équipement dans un véhicule ou une remorque. ▪ Attelage sécuritaire d'une remorque. ▪ Vérification appropriée de la présence des étiquettes et des plaques d'identification des marchandises dangereuses. ▪ Choix approprié du lubrifiant, du carburant et des autres fluides en fonction de l'équipement. ▪ Remplissage de carburant et d'autres fluides effectué au moment opportun. ▪ Conformité de la ronde de sécurité (RDS) et du rapport d'inspection. ▪ Signalement approprié d'une défektivité ou d'une anomalie.
<p>2.5 Établir l'itinéraire d'un déplacement</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prise en compte adéquate : <ul style="list-style-type: none"> ○ des contraintes légales du transport routier ; ○ de la densité de circulation du moment. ▪ Pertinence du trajet ou de l'itinéraire proposé.

MÉTIER : Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

Code CNP : 6732

Compétence 3 – Préparer une opération de nettoyage industriel sur un site de travail

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives, de consignes ou d'instructions verbales ou écrites ;
 - d'un billet ou d'une feuille de travail ;
 - de listes de contrôle (*check-lists*).
- À l'aide :
 - de protocoles et de procédures de sécurité ;
 - de l'outillage et de l'équipement appropriés ;
 - de l'équipement de sécurité et de l'équipement de protection individuelle (ÉPI) ;
 - de personnes-ressources de l'entreprise ou du site de travail.
- Selon :
 - l'état du site et de l'équipement ;
 - les risques associés à une opération ;
 - les matières résiduelles à nettoyer ou à pomper ;
 - les conditions météorologiques.

Critères généraux de performance

- Application des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Respect :
 - des consignes, règles et normes de sécurités et de circulation en vigueur sur le site de travail ;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise ;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise ;
 - des lois et des règlements relatifs au SIMDUT ;
 - des lois et des règlements relatifs au transport, y compris le transport de marchandises dangereuses ;
 - des normes de santé et de sécurité au travail ;
 - des normes environnementales.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
3.1 Régler les formalités administratives avant le début d'un travail	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des procédures d'enregistrement sur le site. ▪ Pertinence des documents échangés avec les autorités du site. ▪ Révision systématique des documents et des formulaires. ▪ Signatures apposées uniquement sur les documents validés et conformes. ▪ Contrôle rigoureux de la présence des signatures des autres intervenants sur les documents.
3.2 S'informer des caractéristiques propres au site de travail et à l'opération à effectuer	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement judicieux des personnes-ressources sur : <ul style="list-style-type: none"> ○ les particularités et les risques associés au site à nettoyer ; ○ les conditions de sécurité liées à l'exécution des travaux ; ○ les règles de sécurité et les mesures de prévention particulières en vigueur sur le site ; ○ les exigences et les attentes spécifiques du site de travail durant l'opération ; ○ les travaux à réaliser en coactivité avec d'autres corps de métier ; ○ les problématiques survenues lors des travaux antérieurs et les solutions mises de l'avant. ▪ Interprétation juste des besoins, des exigences et des contraintes du site de travail.

<p>3.3 Effectuer une analyse sécuritaire des aires de travail et des tâches (AST)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification systématique des points de sécurité de la liste de contrôle (<i>check-list</i>) : <ul style="list-style-type: none"> ○ de l'entreprise ; ○ du site de travail. ▪ Interprétation appropriée des mesures de détection des gaz. ▪ Détermination correcte des sources potentielles de danger. ▪ Prise en compte adéquate des incompatibilités et des risques associés aux matières et aux produits susceptibles d'interagir. ▪ Signalement, au moment opportun, des écarts entre les informations du billet de travail et les observations directes. ▪ Pertinence des mesures de prévention et de protection proposées. ▪ Consignation adéquate des informations sur les formulaires ou les documents.
<p>3.4 Participer à une analyse critique de tâches (ACT)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détection correcte des risques qui ne peuvent pas être totalement éliminés par des mesures de prévention ou de protection. ▪ Contribution active à la recherche de solutions pour rendre la situation de travail sécuritaire. ▪ Proposition de mesures d'atténuation pertinentes : <ul style="list-style-type: none"> ○ rectification de procédures d'exécution de la tâche ; ○ ajout ou réaffectation d'opératrices ou d'opérateurs ; ○ remplacement ou modification d'outils, d'équipement ou de systèmes de communication ; ○ ajout ou modification de systèmes de protection collective ou d'équipement de protection individuelle. ▪ Expression claire de son accord par rapport à une solution. ▪ Justification appropriée d'utiliser son droit de refus d'exécuter un travail qui présente un danger.

<p>3.5 Vérifier le matériel et les mesures d'intervention d'urgence sur un site</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage judicieux sur le site : <ul style="list-style-type: none"> ○ des installations sanitaires ; ○ de la douche et de la douche oculaire ; ○ des aires de repos ; ○ des sorties de secours ; ○ des moyens de communication d'urgence ; ○ du matériel d'intervention d'urgence ; ○ d'un poste de premiers soins ; ○ des points de rassemblement. ▪ Vérification systématique de la conformité du matériel d'urgence. ▪ Validation adéquate de la disponibilité : <ul style="list-style-type: none"> ○ des procédures de sauvetage ; ○ d'une équipe d'intervention d'urgence.
<p>3.6 Sécuriser une zone de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sécurisation conforme du véhicule : <ul style="list-style-type: none"> ○ lieu de stationnement ; ○ positionnement du véhicule par rapport au vent ; ○ distance par rapport au voltage d'installations électriques ; ○ installation de cales de roue ; ○ installation d'un boyau d'évacuation des gaz ; ○ mise à la terre ou à la masse de l'équipement du véhicule. ▪ Conformité des étiquettes et des plaques d'identification des marchandises dangereuses apposées sur le véhicule. ▪ Délimitation judicieuse du périmètre de sécurité. ▪ Conformité de la signalisation pour la sécurité. ▪ Aires de travail correctement dégagées pour le début des travaux. ▪ Installation correcte des mesures de protection sur les infrastructures et autres éléments à préserver. ▪ Vérification régulière de la conformité des mesures de protection de la zone sécurisée. ▪ Contrôle rigoureux de l'accès des personnes autorisées à la zone sécurisée.

<p>3.7 Appliquer des procédures d'élimination ou d'atténuation de risques associés aux installations</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage judicieux : <ul style="list-style-type: none"> ○ des équipements et des machines sous tension ; ○ des pièces mobiles ayant potentiellement une énergie résiduelle. ▪ Application correcte de la procédure de cadenassage avant le début des travaux. ▪ Conformité du test d'énergie zéro au démarrage. ▪ Application correcte de la procédure de sécurisation : <ul style="list-style-type: none"> ○ des installations dont l'énergie ne peut pas être mise à zéro ; ○ des systèmes ayant un potentiel d'énergie résiduelle. ▪ Ventilation adéquate des aires de travail. ▪ Sélection et mise en place appropriées de l'équipement de protection pour les installations à risque.
<p>3.8 Établir les procédures et les méthodes de travail spécifiques pour une opération</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prise en compte adéquate des attentes et des exigences du site de travail. ▪ Description détaillée des opérations à effectuer. ▪ Adéquation des procédures et des méthodes proposées pour réaliser le travail. ▪ Ordonnancement approprié des opérations. ▪ Modifications pertinentes de la planification du travail selon les circonstances.
<p>3.9 Revêtir l'équipement de protection individuelle (ÉPI)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection judicieuse de l'ÉPI en fonction des risques identifiés. ▪ Conformité de l'état de l'équipement. ▪ ÉPI correctement endossé et ajusté. ▪ Vérification régulière de l'ÉPI durant l'opération.

MÉTIER : Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

Code CNP : 6732

Compétence 4 – Fermer un site de travail

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives, de consignes et d'instructions verbales ou écrites ;
 - d'un billet ou d'une feuille de travail.
- À l'aide :
 - de l'outillage, de l'équipement et des produits d'entretien appropriés ;
 - de l'équipement de protection individuelle approprié (ÉPI) ;
 - des formulaires requis.
- Selon :
 - le type, le degré de dangerosité et les incompatibilités des matières résiduelles nettoyées ou pompées ;
 - des contraintes propres au site de travail ;
 - les conditions météorologiques.

Critères généraux de performance

- Application des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Respect :
 - des règles et des contraintes du site de travail ;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise ;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise ;
 - des lois et des règlements relatifs au SIMDUT et au transport de marchandises dangereuses ;
 - des normes de santé et de sécurité au travail ;
 - des normes environnementales.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
4.1 Vérifier la satisfaction de la clientèle relativement aux travaux réalisés	<ul style="list-style-type: none"> ▪ S'enquérir au moment opportun de la satisfaction de la clientèle. ▪ Écoute attentive. ▪ Pertinence des correctifs proposés pour remédier aux insatisfactions exprimées. ▪ Application correcte des mesures correctives. ▪ Signalement approprié d'une insatisfaction de la clientèle aux personnes en autorité.
4.2 Laver l'équipement et le matériel après une opération	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection judicieuse des produits de nettoyage en fonction de leur compatibilité avec le travail à effectuer. ▪ Utilisation d'un dégraissant de façon appropriée et au moment opportun. ▪ Application correcte et sécuritaire des techniques de lavage : <ul style="list-style-type: none"> ○ de l'équipement de protection individuelle ; ○ des véhicules ; ○ des boyaux ; ○ de l'équipement.
4.3 Ranger les boyaux et autres pièces d'équipement dans un véhicule	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des techniques de rangement des boyaux. ▪ Équipement correctement retiré et rangé : <ul style="list-style-type: none"> ○ matériel de nettoyage ou de pompage ; ○ matériel de protection des infrastructures ; ○ matériel de sécurité. ▪ Arrimage adéquat et sécuritaire de l'équipement sur le véhicule.
4.4 Remettre le site et les installations propres et fonctionnels	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Aires de travail rangées et fonctionnelles. ▪ Nettoyage adéquat des traces, des éclaboussures, des pertes ou des déversements accidentels de matières résiduelles. ▪ Fermeture appropriée du système d'accès à l'espace de travail. ▪ Conformité du décadernage de l'équipement. ▪ Tri et élimination appropriés des déchets. ▪ Vérification adéquate de l'état du site avant le départ.

<p>4.5 Consigner des informations en lien avec le travail exécuté</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pertinence et exactitude des informations, des non-conformités et des incidents inscrits dans les registres et les formulaires : <ul style="list-style-type: none"> ○ billet de travail ; ○ permis de travail ; ○ fiche de cadenassage ; ○ document d'enregistrement de l'accueil. ▪ Listes de contrôle des entrées et sorties d'espaces clos remplies au moment opportun. ▪ Signatures apposées uniquement sur les documents validés et conformes. ▪ Contrôle rigoureux de la présence des signatures des autres intervenants sur les documents. ▪ Remise des documents aux personnes appropriées. ▪ Incidents correctement rapportés aux responsables de l'entreprise.
<p>4.6 Effectuer des travaux de nettoyage et de rangement au garage de l'entreprise</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rangement exécuté aux moments opportuns. ▪ Rangement du matériel dans les endroits appropriés. ▪ Aires de travail rangées et fonctionnelles. ▪ Choix et utilisation appropriés des produits de nettoyage en fonction du travail à effectuer. ▪ Efficacité et rapidité des opérations d'entretien. ▪ Propreté adéquate des outils, des équipements et des aires d'entreposage.

**Description détaillée
des compétences essentielles en option**

Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

MÉTIER : Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel	Code CNP : 6732
Compétence 5 – Réaliser une opération de pompage	
Contexte de réalisation	
<ul style="list-style-type: none">▪ À partir :<ul style="list-style-type: none">○ de directives, de consignes et d'instructions verbales ou écrites ;○ d'un billet ou d'une feuille de travail.▪ À l'aide :<ul style="list-style-type: none">○ de l'outillage et de l'équipement de pompage appropriés ;○ de l'équipement de protection individuelle approprié (ÉPI) ;○ des formulaires requis.▪ Selon :<ul style="list-style-type: none">○ le type, le degré de dangerosité et les incompatibilités des matières résiduelles à pomper ;○ le type d'installation contenant le produit à pomper ;○ des contraintes propres au site de travail ;○ les conditions météorologiques.	
Critères généraux de performance	
<ul style="list-style-type: none">▪ Application des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.▪ Détection judicieuse de variations, de défaillances ou d'anomalies.▪ Respect :<ul style="list-style-type: none">○ des règles et contraintes du site de travail ;○ des objectifs de productivité de l'entreprise ;○ des politiques et des procédures de l'entreprise ;○ des lois et des règlements relatifs au SIMDUT et au transport de marchandises dangereuses ;○ des normes de santé et de sécurité au travail ;○ des normes environnementales.	

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
<p>5.1 Installer l'équipement pour une opération de pompage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Installation conforme : <ul style="list-style-type: none"> ○ de l'équipement de pompage ; ○ du matériel de sécurité pertinent à l'opération. ▪ Pertinence du trajet de déploiement des boyaux et des câbles d'alimentation sur les aires de travail. ▪ Conformité des moyens de protection des boyaux et des câbles dans les endroits à risque : <ul style="list-style-type: none"> ○ voies de passage ; ○ sources de chaleur. ▪ Vérification systématique de chaque élément de l'équipement et de chaque raccord : <ul style="list-style-type: none"> ○ signes de détérioration ; ○ fonctionnement ; ○ étanchéité.
<p>5.2 Régler le fonctionnement de l'appareillage durant une opération</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des procédures de mise en marche et d'arrêt de l'unité de pompage. ▪ Ajustement optimal du régulateur du moteur (RPM). ▪ Vérification adéquate : <ul style="list-style-type: none"> ○ de la pression positive (PSI) ou négative (<i>inHg</i> – pouces de mercure) au manomètre ; ○ de la température de la pompe. ▪ Surveillance régulière du fonctionnement des systèmes.

Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

<p>5.3 Exécuter un pompage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect rigoureux des consignes et des procédures de sécurité durant l'opération. ▪ Vérification adéquate et régulière de la température du produit à pomper. ▪ Utilisation de façon appropriée et au moment opportun : <ul style="list-style-type: none"> ○ d'un antimousse ; ○ d'un produit antiréaction. ▪ Application correcte et sécuritaire des techniques : <ul style="list-style-type: none"> ○ de manipulation du boyau ; ○ de prévention des « coups de fouet » ; ○ de déblocage d'un boyau. ▪ Surveillance assidue du niveau de matière à pomper. ▪ Respect des règles relatives au travail en espace clos. ▪ Adaptation judicieuse de la technique de travail à la situation. ▪ Respect de l'intégrité des installations du site à pomper.
<p>5.4 Vérifier le matériel et l'équipement en cours d'opération</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveillance vigilante de l'état de l'équipement et du matériel durant une opération. ▪ Détection judicieuse d'une pièce d'équipement usée ou défectueuse. ▪ Signalement approprié d'une défektivité ou d'une anomalie. ▪ Correctifs adéquats apportés aux problèmes courants. ▪ Délais d'intervention appropriés pour apporter des correctifs.
<p>5.5 Évaluer la capacité d'un réservoir à recevoir la quantité de matière à pomper</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilisation appropriée des instruments de mesure. ▪ Estimation juste des matières résiduelles à pomper : <ul style="list-style-type: none"> ○ volume ; ○ densité (poids). ▪ Prise en compte correcte de la capacité du réservoir du camion par rapport à la quantité de matière. ▪ Signalement au moment opportun du besoin d'une citerne supplémentaire.

5.6 Détecter des signes de danger ou des risques d'accident pendant un pompage

- Surveillance active et assidue des non-conformités et des anomalies.
- Prise en compte adéquate des incompatibilités et des risques associés aux matières et aux produits susceptibles d'interagir.
- Description des procédures appropriées lors du déclenchement d'une alarme.
- Utilisation efficace des moyens d'arrêt de procédure-machinerie.
- Évaluation correcte du risque associé à la situation émergente.

Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

MÉTIER : Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel	Code CNP : 6732
Compétence 6 – Réaliser une opération à jet sous pression	
Contexte de réalisation <ul style="list-style-type: none">▪ À partir :<ul style="list-style-type: none">○ de directives, des consignes et d'instructions verbales ou écrites ;○ d'un billet ou d'une feuille de travail.▪ À l'aide :<ul style="list-style-type: none">○ de l'outillage et de l'équipement à jet sous pression appropriés ;○ de l'équipement de protection individuelle approprié (ÉPI) ;○ des formulaires requis.▪ Selon :<ul style="list-style-type: none">○ le type, le degré de dangerosité et les incompatibilités des matières résiduelles à nettoyer ;○ le type d'installation sur lequel repose le produit à nettoyer ;○ des contraintes propres au site de travail ;○ les conditions météorologiques.	
Critères généraux de performance <ul style="list-style-type: none">▪ Application des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.▪ Détection judicieuse de variations, de défaillances ou d'anomalies.▪ Respect :<ul style="list-style-type: none">○ des règles et des contraintes du site de travail ;○ des objectifs de productivité de l'entreprise ;○ des politiques et des procédures de l'entreprise ;○ des lois et des règlements relatifs au SIMDUT ;○ des normes de santé et de sécurité au travail ;○ des normes environnementales.	

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
<p>6.1 Installer l'équipement pour une opération à jet sous pression</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection judicieuse en fonction du travail à effectuer : <ul style="list-style-type: none"> ○ du matériel et des accessoires spécifiques de nettoyage ; ○ du matériel de sécurité ; ○ du matériel d'éclairage ; ○ de la source d'alimentation en eau. ▪ Installation et sécurisation conformes du matériel et de l'équipement. ▪ Fixation adéquate des surfaces mobiles ou instables à nettoyer. ▪ Pertinence du trajet de déploiement des boyaux et des câbles d'alimentation sur les aires de travail. ▪ Conformité des moyens de protection des boyaux et des câbles dans les endroits à risque : <ul style="list-style-type: none"> ○ voies de passage ; ○ sources de chaleur. ▪ Purge appropriée des conduits. ▪ Vérification systématique de chaque élément de l'équipement et de chaque raccord : <ul style="list-style-type: none"> ○ signes de détérioration ; ○ fonctionnement ; ○ étanchéité.
<p>6.2 Régler le fonctionnement de l'appareillage durant une opération</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des procédures de mise en marche et d'arrêt de l'unité à jet sous pression. ▪ Ajustement optimal des paramètres d'exploitation : <ul style="list-style-type: none"> ○ débit ; ○ pression ; ○ température de l'eau. ▪ Vérification à intervalle régulier du niveau d'eau et de l'alimentation. ▪ Surveillance régulière du fonctionnement des systèmes.

Opératrice ou opérateur en nettoyage industriel

6.3 Nettoyer des installations	<ul style="list-style-type: none">▪ Respect rigoureux des consignes et des procédures de sécurité durant l'opération.▪ Utilisation d'un dégraissant de façon appropriée et au moment opportun.▪ Recours à des techniques adéquates et sécuritaires de manipulation de l'équipement.▪ Positionnement approprié du corps et du jet en fonction du travail à effectuer.▪ Respect des règles relatives au travail en espace clos.▪ Respect de l'intégrité des installations du site à nettoyer.
6.4 Vérifier le matériel et l'équipement en cours d'opération	<ul style="list-style-type: none">▪ Surveillance vigilante de l'état de l'équipement et du matériel durant une opération.▪ Détection judicieuse d'une pièce d'équipement usée ou défectueuse.▪ Signalement approprié d'une défektivité ou d'une anomalie.▪ Correctifs adéquats apportés aux problèmes courants.▪ Délais d'intervention appropriés pour apporter des correctifs.
6.5 Détecter des signes de danger ou des risques d'accident pendant une opération à jet sous pression	<ul style="list-style-type: none">▪ Surveillance active et assidue des non-conformités et des anomalies.▪ Prise en compte adéquate des incompatibilités et des risques associés aux matières et aux produits susceptibles d'interagir.▪ Application des procédures appropriées lors du déclenchement d'une alarme.▪ Utilisation efficace des moyens d'arrêt de procédure-machinerie.▪ Évaluation correcte du risque associé à la situation émergente.

**Description détaillée de la
compétence complémentaire**

Compétence 7 – Éliminer des matières résiduelles récupérées**Contexte de réalisation**

- Sur un site de déchargement de la clientèle, dans des sites de récupération ou de recyclage certifiés ou d'autres sites approuvés.
- À partir :
 - de directives, de consignes et d'instructions verbales ou écrites reçues ;
 - de formulaires d'affectation et d'expédition.
- À l'aide :
 - de l'outillage ou de l'équipement approprié ;
 - de l'équipement de protection individuelle approprié (ÉPI).
- Selon :
 - la certification requise pour le transport de marchandises dangereuses ;
 - la classe du permis de conduire en fonction du véhicule ;
 - le type, le degré de dangerosité et les incompatibilités des matières à décharger ;
 - des contraintes propres au site de déchargement ;
 - les conditions météorologiques.

Critères généraux de performance

- Application des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Pertinence des mesures de prévention et de protection selon les risques détectés.
- Détection judicieuse de variations, de défaillances ou d'anomalies.
- Prise en compte adéquate des incompatibilités et des risques associés aux matières et aux produits susceptibles d'interagir.
- Respect :
 - des règles et des contraintes du site de déchargement ;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise ;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise ;
 - des lois et des règlements relatifs au SIMDUT ;
 - des lois et des règlements relatifs au transport, y compris le transport de marchandises dangereuses ;
 - des normes de santé et de sécurité au travail ;
 - des normes environnementales.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
<p>7.1 Vérifier le camion de pompage et ses composants avant le départ d'un site de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Conformité des étiquettes ou des plaques d'identification des marchandises dangereuses. ▪ Fermeture conforme de la valve d'isolation (<i>safety valve</i>) de la citerne. ▪ Vérification adéquate : <ul style="list-style-type: none"> ○ de l'étanchéité de la citerne et des valves ; ○ du véhicule. ▪ Signalement approprié d'une défektivité ou d'une anomalie. ▪ Pertinence des renseignements transmis au service de répartition de l'entreprise avant de quitter le site.
<p>7.2 Transporter des matières résiduelles vers un site de déchargement</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Interprétation juste des informations inscrites sur le document d'expédition. ▪ Respect rigoureux des consignes spécifiques d'expédition. ▪ Conformité du poids total de la charge et du véhicule par rapport au poids autorisé sur les routes au moment de l'expédition. ▪ Pertinence du trajet ou de l'itinéraire proposé en fonction de la nature du chargement et du poids total du véhicule. ▪ Description conforme de la procédure en cas de déversement.
<p>7.3 Régler les formalités administratives sur un site de déchargement</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pertinence des documents échangés avec les autorités du site : <ul style="list-style-type: none"> ○ à l'arrivée au poste d'accueil ; ○ au départ du site. ▪ Estimation juste du poids, du volume ou de la quantité de chargement livré. ▪ Conformité de l'information inscrite sur les formulaires et sur les documents. ▪ Signatures apposées uniquement sur les documents validés et dont la conformité a été confirmée.

<p>7.4 Vidanger une citerne</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sécurisation conforme du véhicule et de la zone de vidange. ▪ Installation et sécurisation correctes des boyaux et des raccords. ▪ Application correcte des techniques de vidange de la citerne. ▪ Application des procédures appropriées lors du déclenchement d'une alarme. ▪ Surveillance vigilante et assidue de l'opération. ▪ Description conforme des procédures d'intervention en cas de déversement. ▪ Signalement approprié d'un déversement accidentel.
<p>7.5 Laver une citerne et l'équipement après une vidange</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ouverture conforme des voies d'accès de la citerne. ▪ Respect des procédures de travail en espace clos. ▪ Application correcte et sécuritaire des techniques de lavage : <ul style="list-style-type: none"> ○ de la citerne ; ○ des cyclones ; ○ du filtre ; ○ du véhicule ; ○ des boyaux et des adaptateurs. ▪ Absence de matière résiduelle dans la citerne et les boyaux, ainsi que sur l'équipement. ▪ Certificat de lavage correctement rempli. ▪ Étiquettes et plaques d'identification des marchandises dangereuses retirées au moment opportun.