

Note Méthodologique : Nettoyage désinfection et organisation de la plonge

Synthèse structurée de la démarche et des étapes de réalisation de la mission.

Contexte & finalité de la méthodologie

La plonge est un poste critique qui impacte l'hygiène, la cadence de service et la sécurité au travail.

- Gérer volumes variables, contraintes de temps et conformité tout en évitant les contaminations croisées.
- S'appuyer sur des référentiels reconnus (CE 852/2004, EN 1276, EN 13697) et des routines traçables.
- Aligner produits, matériels, zonage, fréquences et formation; anticiper les pics d'activité.
- Standardiser les gestes et maintenir les équipements; prévenir les TMS sans rigidifier le terrain.

Point clé : Séparer strictement sale/propre, utiliser des repères chiffrés (ex. contact 5 min; rinçage $\geq 60^{\circ}\text{C}$) et garder une traçabilité simple et utile.

Objectifs de la mission

- Standards écrits, visibles au poste et mis à jour.
 - Réduction de 5 log/5 min (EN 1276:2019) lorsque pertinent; séparation sale/propre stabilisée.
 - Contrôles de surface à fréquence définie (ex. ATP hebdomadaire) et tracée.
 - EPI adaptés; risques chimiques/thermiques maîtrisés.
 - Flux unidirectionnels pour éviter retours en zone sale.
 - Auditer le poste (ISO 19011:2018) au moins 1 fois/trimestre et conduire des actions correctives tracées.
-

Périmètre / livrables attendus

- Cartographie des flux et zonage (sale, transition, propre) avec sens de marche.
 - Procédures, pictogrammes et checklists concises; supports visuels au poste.
 - Critères d'acceptation: inspection visuelle, ATP, paramètres machine (ex. rinçage $\geq 60^{\circ}\text{C}$).
 - Indicateurs de performance (taux NC, consommations, temps de cycle) et tableaux de bord lisibles.
 - Registres simples des contrôles (par quart / hebdomadaire / températures) et anomalies.
 - Choix qualifié des produits/matériels (FDS, normes EN, compatibilité matériaux, dilution sécurisée).
 - Qualification lors de changement de produit avec protocole en 2 semaines.
 - Plan EPI et dispositifs de sécurité (pompes doseuses, écrans anti-projection).
-

Démarche méthodologique (étapes)

Étape 1 — Cadrage et diagnostic initial

- Cartographier flux, ergonomie, risques; observer une séquence complète.
- Collecter FDS, fiches techniques, historiques d’audit; mesurer températures et dilutions.
- Prioriser en tenant compte des pics de charge et des contraintes d’espace.

Étape 2 — Conception des standards et zonage

- Définir zones, sens de marche, supports visuels; lister les tâches clés.
- Intégrer repères chiffrés (ex. dilution 1 %, contact 5 min; ATP hebdo) et EPI par tâche.
- Produire des standards lisibles et opérationnels (procédures, checklists).

Étape 3 — Choix des produits et matériels

- Comparer efficacité revendiquée (EN 1276/13697/16615), compatibilité matériaux et risques chimiques.
- Sécuriser la dilution (pompes/capsules) et vérifier cycles (rinçage ≥60 °C).
- Valider le séchage complet avant stockage; prévenir recontamination/corrosion.

Étape 4 — Piloter la routine et la traçabilité

- Définir indicateurs, fréquences de contrôle (visuel par quart, ATP hebdo, paramètres machine).
- Mettre en place des enregistrements utiles; réagir aux écarts.
- Revue mensuelle et vérification des températures de cycle enregistrées au poste.

Étape 5 — Amélioration continue et ajustements

- Animer des revues de performance; prioriser les écarts récurrents.
- Essais encadrés lors de changement de produit (validation en 2 semaines).
- Boucle PDCA trimestrielle; référentiel “maître” avec versions datées.

Planning / durée / jalons

Activité / Contrôle	Fréquence / Durée	Jalon / Référence
Inspection visuelle	Par quart	Critères d’acceptation visibles au poste
Contrôle ATP	Hebdomadaire	Traçabilité des résultats et actions
Enregistrement température de rinçage	À chaque service / cycle	≥60 °C comme bonne pratique
Revue de routine	Mensuelle	Analyse indicateurs et écarts
Audit interne (ISO 19011:2018)	Trimestriel (≥1 fois/trimestre)	Rapport et plan d’actions
Qualification changement de produit	2 semaines	Protocole d’essais et validation

Rôles & responsabilités

Client

- Chefs d'équipe: pilotent la routine et les contrôles au poste.
- Responsables HSE: valident référentiels, EPI et preuves.
- Direction: arbitre les ressources et priorités d'investissement.

Consultant

- Diagnostic: entretiens, relevés de plans, mesures (températures, dilutions).
- Conception: standards, zonage, critères d'acceptation et supports visuels.
- Sélection: comparaison produits/matériels (normes EN, compatibilités) et sécurisation des dosages.
- Pilotage & formation: indicateurs, registres, réactions aux écarts; entraînement aux gestes clés.

Prérequis & données nécessaires (inputs)

- Plans d'implantation, volumes/flux et architecture de la plonge.
- FDS, fiches techniques; revendications normatives (EN 1276/13697/16615).
- Historiques d'audits et non-conformités; pratiques existantes.
- Paramètres machine (température rinçage, conductivité/dilutions) et moyens de mesure (ATP, thermomètre).
- Inventaire produits/matériels; systèmes de dilution (pompes/capsules) et leur calibration.
- EPI disponibles et consignes d'utilisation.
- Organisation des équipes par quart; pics d'activité identifiés.

Modalités de pilotage & qualité (comités, validations, risques)

- Indicateurs: taux de non-conformité, consommations, temps de cycle.
- Contrôles: visuel par quart; ATP au moins hebdomadaire; suivi des paramètres machine (rinçage ≥ 60 °C).
- Traçabilité: enregistrements courts, lisibles et utiles au poste.
- Revue mensuelle de routine; audit interne trimestriel (ISO 19011:2018).
- Validation des changements: protocole d'essais et qualification en 2 semaines.
- Actions correctives: écarts documentés et suivis jusqu'à clôture.
- Risques à maîtriser: registres "papier mort", croisement des flux, dilutions/temps de contact non respectés, incompatibilités matériaux/produits.