

CQP Technicien de maintenance du secteur alimentaire

Numéro identifiant: 39971

Missions principales:

- Organisation d'une opération de maintenance préventive, corrective ou conditionnelle
- Diagnostic de dysfonctionnements simples ou complexes sur un équipement
- Opération de maintenance préventive et corrective sur un équipement agroalimentaire défectueux
- Clôture et résolution de l'intervention de maintenance
- Élaboration d'un projet d'amélioration continue
- Mise en œuvre d'actions d'amélioration continue du parc machines
- Mise en œuvre des actions de maintenance conditionnelle
- Formation des collaborateurs aux actions de maintenance conditionnelle mises en œuvre

Compétences:

Bloc de compétences 1 : Organiser une intervention de maintenance préventive, corrective ou conditionnelle sur un parc d'équipements agroalimentaires

- C.1.1. Examiner les informations nécessaires à l'intervention de maintenance (cahier de suivi de l'équipe, planning de maintenance préventive ou curative, documentation technique) afin d'organiser l'activité et de prioriser les interventions
- Sélectionner les moyens matériels (outillages, appareils de mesure, EPI, etc.) en les adaptant aux interventions à un parc d'équipements agroalimentaires afin de réaliser des actions de maintenance conformes aux normes de sécurité alimentaire et aux règles QHSE
- C.1.3. Réaliser l'entrée et la sortie des pièces détachées en contrôlant leur conformité avec l'équipement agroalimentaire et en remplissant les documents nécessaires pour garantir une gestion des stocks conforme et l'actualisation des supports de suivi
- C.1.4. Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur une action de maintenance spécifique en surveillant le respect des normes de sécurité alimentaire de l'entreprise de façon à assurer une réparation de l'installation conforme à la réglementation et à la sécurité des produits alimentaires

Bloc de compétences 2 : Diagnostiquer des dysfonctionnements simples et

complexes sur des équipements pluri-technologiques

- C.2.1. Analyser un dysfonctionnement simple ou complexe sur les installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en utilisant les informations nécessaires et en réalisant l'observation des symptômes afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne
- C.2.2. Réaliser les mesures, tests et contrôles de maintenance préventive ou corrective sur un équipement agroalimentaire en fonction des anomalies détectées et au moyen des outils adaptés afin d'établir un diagnostic de panne définitif et des actions correctives
- C.2.3. Assurer la mise en sécurité des équipements en analysant les risques encourus pour les personnes, le produit alimentaire et l'installation pendant l'opération de maintenance de façon à garantir le respect des normes de sécurité alimentaire et de QHSE en vigueur dans l'entreprise

Bloc de compétences 3 : Réaliser tout type d'opération de maintenance corrective et préventive sur des équipements agroalimentaires

- C.3.1. Procéder au remplacement d'une pièce, d'un organe ou d'un sous-ensemble défectueux sur tout type d'équipements agroalimentaires en appliquant les modes opératoires en vigueur afin de résoudre un dysfonctionnement et limiter l'arrêt de la production
- C.3.2. Remettre en état une pièce, un organe ou un sous-ensemble sur les équipements agroalimentaires de son périmètre d'intervention en nettoyant ou réparant l'élément concerné afin de rétablir l'état initial de fonctionnement de l'installation
- C.3.3. Remonter la pièce ou le sous-ensemble concerné par l'opération de maintenance en réalisant les lubrifications, réglages et paramétrages adaptés à l'équipement agroalimentaire dans le but de rétablir l'installation à son état de fonctionnement optimal
- C.3.4. Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles QHSE et des normes de sécurité alimentaire de façon à limiter le temps d'immobilisation des équipements et préserver les conditions de production de produits alimentaires
- C.3.5. Réaliser le suivi de l'intervention réalisée en renseignant les informations nécessaires dans les outils à disposition (GMAO, fiches de suivi, supports numériques), en les adaptant le cas échéant afin de permettre une actualisation en continu du plan de maintenance du parc d'équipements agroalimentaires
- C.3.6. Organiser le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention de maintenance en garantissant leur conformité avec la réglementation en vigueur afin de préserver la sécurité alimentaire des produits

Bloc de compétences 4 : Mener des projets d'amélioration continue de maintenance dans le secteur alimentaire

- C.4.1 Identifier des solutions d'amélioration continue en évaluant les

performances, les améliorations et mises à jour du parc d'équipements agroalimentaires défini pour améliorer la performance et planifier les futures interventions

- C.4.2. Déployer les actions d'amélioration continue en utilisant les indicateurs présélectionnés afin de vérifier l'impact des mesures mises en œuvre et les inscrire durablement dans l'entreprise
- C.4.3. Contribuer à des groupes de travail en collaboration avec l'équipe de maintenance et les acteurs à mobiliser pour permettre le développement de projets d'amélioration continue définis
- C.4.4. Accompagner la montée en cadence des nouveaux équipements installés en réalisant l'installation et le paramétrage nécessaires pour atteindre la performance prévue par le cahier des charges
- C.4.5. Former les différents acteurs sur les évolutions technologiques liées à la maintenance d'équipements agroalimentaires (GMAO, outils de détection, nouvelles fonctionnalités, etc.) afin de l'inscrire durablement dans l'entreprise

Bloc de compétences 5 : Déployer des solutions de maintenance conditionnelle sur des équipements agroalimentaires

- C.5.1. Surveiller le fonctionnement des installations agroalimentaires en exploitant les données mis à disposition par la GMAO et les outils utilisés dans l'entreprise afin de déterminer les interventions de maintenance conditionnelle à réaliser
- C.5.2. Appliquer le plan de maintenance conditionnelle en effectuant les mesures complémentaires nécessaires (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.) sur les installations agroalimentaires dans le but de repérer les dégradations en continu et selon chaque installation
- C.5.3. Adapter les installations agroalimentaires et/ou leur paramétrage en fonction des dégradations constatées au moyen de la maintenance conditionnelle de façon à réduire la fréquence des pannes

Prérequis nécessaires à la formation:

Aucun

Fonction:

Le Technicien de maintenance du secteur alimentaire est un expert des équipements agroalimentaires, sur toutes les technologies que l'entreprise peut mettre en place. Il assure l'organisation de son activité et, s'il n'a aucun lien hiérarchique avec l'agent de maintenance, il encadre son activité et sa formation de manière fonctionnelle.

Au quotidien, en plus des activités communes de diagnostics et d'actions de maintenance avec l'agent, le technicien prend en charge des projets d'amélioration continue de maintenance. Il participe à leur élaboration, à leur mise en place, mais également à la formation des différentes équipes aux nouveaux équipements installés. Il est amené à réaliser et suivre des actions de maintenance conditionnelle.

Métiers accessibles via la certification:

- Technicien de maintenance du secteur alimentaire
- Electromécanicien,
- Dépanneur, automaticien industriel

Ce métier ne doit pas être confondu avec un technicien de maintenance industrielle : bien que proches dans le périmètre de ses activités, ils ne répondent pas aux mêmes normes (alimentaire / industrielle), aux mêmes règles QHSE et aux mêmes techniques professionnelles puisqu'ils n'interviennent pas sur les mêmes équipements (agroalimentaires / industriels) et sur les mêmes produits.

Ocapiat