

CQP Technicien de maintenance du secteur alimentaire

Fonction:

Le technicien de maintenance assure le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, pneumatique, hydraulique, électrotechnique, automatismes...) en participant à leur mise en place, à leur modification, et en assurant leur maintenance curative et préventive.

Missions principales:

- Réaliser les activités de maintenance préventive (systématique, conditionnelle et anticipatrice)
- Réaliser des activités de maintenance curative
- Réaliser des activités de maintenance amélioratrice
- Respecter et appliquer les consignes Sécurité

Compétences:

Bloc de compétences 1 : Organiser des interventions de maintenance sur des équipements agroalimentaires

- C1.1 : Examiner les informations nécessaires à son intervention (cahier de suivi de l'équipe, planning de maintenance préventive ou corrective, documentation technique à disposition) pour organiser et prioriser son activité
- C1.2 : Choisir les moyens matériels (outillages, appareils de mesure, EPI, etc.) en accord avec le planning afin de préparer l'intervention conformément aux règles de qualité, hygiène, sécurité, santé et environnement
- C.1.3 : Réaliser l'entrée et la sortie de pièces détachées en contrôlant leur conformité et selon les consignes établies par l'entreprise pour garantir la gestion des stocks et l'actualisation des supports de suivi
- C.1.4 : Accompagner l'intervention d'un sous-traitant dans le respect des règles de sécurité et des procédures obligatoires afin d'assurer la réparation de l'installation et éviter les risques d'accident

Bloc de compétences 2 : Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluritechnologiques

- C.2.1 : Analyser un dysfonctionnement complexe d'une installation en utilisant les informations fournies (données machines, historique de panne, etc.) et au moyen de l'observation des symptômes afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne
- C.2.2 : Effectuer les tests, mesures et contrôles nécessaires avec les outils adaptés afin d'établir le diagnostic de panne et de proposer une résolution
- C.2.3 : Réaliser la mise en sécurité des équipements afin de garantir la sécurité des personnes et la sécurité alimentaire des produits

Bloc de compétences 3 : Réaliser des actions de maintenance préventives et correctives sur des équipements agroalimentaires

- C.3.1 : Procéder à la dépose, au remplacement et au remontage des pièces, organes et sous-ensemble défectueux en appliquant les consignes en vigueur afin d'optimiser le fonctionnement de l'équipement et la durée de l'intervention
- C.3.2 : Remettre en état un sous-ensemble dans le respect des modes opératoires pour permettre le bon fonctionnement de l'équipement agroalimentaire
- C.3.3 : Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement et les normes de sécurité alimentaire dans le but de limiter le temps d'immobilisation des équipements
- C.3.4 : Renseigner les informations relatives à son intervention par les moyens mis à disposition (fiches de suivi, supports numériques, GMAO) pour permettre le suivi des activités de maintenance conformément aux règles de traçabilité établies par l'entreprise agroalimentaire
- C.3.5 : Effectuer le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets selon les règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement pour garantir la sécurité alimentaire, des biens et des personnes ainsi que le respect de la réglementation

Bloc de compétences 4 : Déployer des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle

- C.4.1 : Effectuer les mesures nécessaires (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.) sur les installations agroalimentaires selon le plan de maintenance programmé dans le respect des procédures en vigueur pour limiter les pannes
- C.4.2. Réaliser la réparation complexe (pluri-technologique) ou le changement nécessaire de tout ou une partie d'équipement suite à l'analyse des données pour maintenir les installations en état de bon fonctionnement
- C.4.3 : Former les différents acteurs sur les évolutions technologiques liées à la maintenance de façon à optimiser le fonctionnement des installations

Bloc de compétences 5 : Mener des projets d'amélioration continue de maintenance

- C.5.1 : Mettre en place des solutions d'amélioration continue en déployant le plan d'actions de maintenance défini pour améliorer la performance et planifier les

futures interventions

- C.5.2 : Accompagner et déployer des actions d'amélioration continue en utilisant les indicateurs présélectionnés pour vérifier l'impact des mesures mises en œuvre et les inscrire durablement dans l'entreprise
- C.5.3 : Contribuer à des groupes de travail en collaboration avec l'équipe de maintenance et les acteurs à mobiliser pour permettre le développement des projets d'amélioration continue défini
- C.5.4 : Accompagner la montée en cadence des nouveaux équipements en respectant les normes de sécurité alimentaire pour atteindre la performance prévue par le cahier des charges

Métiers accessibles via la certification:

- Automaticien(ne) industriel
- Electromécanicien(ne)
- Régleur(se) / Dépanneur(se)

Prérequis nécessaires à la formation:

Aucun