



**LIVRET DECLARATIF**  
**Livret de description de l'activité**

**Validation des Acquis de l'Expérience**

**CQP**  
**Agent de maintenance du**  
**secteur alimentaire**

**Livret renseigné par :**

Mme  M.

Nom : .....

Prénom : .....

Date : .....

*Outil réalisé conformément au référentiel CQP Agent de maintenance dans le secteur alimentaire*

## Guide pour la rédaction du livret de description de l'activité



- Ce livret se compose de plusieurs pages.
- Lire la totalité du livret avant sa rédaction.
- Prévoir un brouillon avant la rédaction définitive, la présentation du document étant appréciée par le jury.
- La rédaction est individuelle. Elle doit se limiter à une vingtaine de pages.
- Les réponses attendues à chaque question doivent faire l'objet d'une rédaction précise de quelques lignes (*une simple liste d'items est insuffisante*) vous permettant de décrire et d'explicitier vos expériences professionnelles et vos compétences pour le métier visé.
- Pour ce faire, chaque réponse aux questions ne doit pas être uniquement centrée sur ce que vous faites, mais elle doit permettre de montrer que vous avez compris le sens de ce que vous avez réalisé.
- Ainsi au travers des différentes questions, vous devez pouvoir faire apparaître le détail des tâches qui compose l'activité, la manière dont vous vous y êtes pris pour les mettre en œuvre et les motifs / sens de ce qui vous a poussé à agir ainsi.
- A chaque question correspond une compétence qui vous permet de faire le lien avec les savoirs et savoir-faire à mobiliser pour la question.

**Pour conclure, nous vous conseillons de soigner la présentation du dossier (contenu, orthographe, écriture, etc.) afin d'éclairer le plus complètement possible les membres du jury.**

**Faites des phrases complètes et évitez d'utiliser des formules « types ».**

**Nous vous conseillons d'employer un vocabulaire professionnel compréhensible pour des évaluateurs (*détailler les sigles, limiter l'usage de jargons professionnels trop spécifiques à l'entreprise*).**

## Bloc de compétences 1 : Préparer son intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires

ACTIVITÉS DU RÉFÉRENTIEL	COMPETENCES DU RÉFÉRENTIEL	Critères d'évaluation
<p>Activité 1.1 – Organisation d'une opération de maintenance dans le secteur alimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Définition du périmètre d'intervention et prise en compte du planning de maintenance</li> <li>→ Analyse des documents et données à disposition sur l'intervention</li> <li>→ Application des normes de sécurité alimentaire</li> <li>→ Estimation du niveau technique</li> <li>→ Sélection des outils, matériels, EPI</li> <li>→ Gestion des stocks</li> <li>→ Définition de l'ordre de mission et accompagnement du sous-traitant le cas échéant</li> </ul>	<p><b>C.1.1. Examiner les informations nécessaires à l'intervention de maintenance à mener en prenant en compte le niveau technique, les contraintes matérielles, le planning et les impératifs de production afin d'organiser et prioriser son travail</b></p>	<p><b>Le candidat organise son activité à partir des informations fournies :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat recueille l'ensemble des données nécessaires (documentation technique des machines d'exploitation, plans, modes opératoires de maintenance dans l'entreprise agroalimentaire, modes d'utilisation des installations) et exploite les informations pertinentes au regard de l'intervention à mener.</li> <li>- Le candidat évalue correctement le niveau technique de l'intervention et estime avec justesse les délais.</li> <li>- Le planning de maintenance est parfaitement respecté et la production des produits alimentaires n'est pas perturbée.</li> <li>- Le candidat identifie et anticipe l'application des règles de QHSE dans sa préparation d'intervention.</li> <li>- Le candidat respecte rigoureusement l'ordre des travaux.</li> <li>- Le candidat identifie les interlocuteurs pertinents pour chaque étape de l'intervention le nécessitant et au regard de l'organisation du travail.</li> </ul>
	<p><b>C.1.2. Sélectionner les outillages, appareils de mesures, équipements de production nécessaires à l'intervention en les adaptant aux normes de sécurité alimentaire concernées dans le but de préparer son intervention</b></p>	<p><b>Qualité et pertinence des moyens matériels sélectionnés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages, appareils de mesure et pièces détachées sont sélectionnés selon les besoins de l'intervention et des équipements.</li> <li>- Le candidat vérifie le bon fonctionnement et la conformité des outillages, EPI et lubrifiants avec l'équipement concerné par l'intervention.</li> <li>- Les règles QHSE sont respectées.</li> <li>- Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie sur le matériel et le signale selon les procédures établies</li> <li>- Le candidat met en application avec rigueur l'utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l'intervention selon les procédures établies.</li> </ul>
	<p><b>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 la bonne gestion des stocks</b></p>	<p><b>La gestion des stocks est correctement réalisée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat complète sans erreur les documents de suivi de gestion des pièces détachées en indiquant les entrées et les sorties à chaque intervention.</li> <li>- Le candidat contrôle correctement la conformité des pièces utilisées.</li> <li>- Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas</li> </ul>

		<p>d'anomalie et le signale selon les procédures établies.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents de suivi sont actualisés en continu et sont en adéquation avec le stock disponible.</li> <li>- Le candidat réalise une demande d'achat si nécessaire auprès du bon interlocuteur.</li> </ul>
	<p><b>C.1.4. Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur un équipement agroalimentaire 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</b></p>	<p><b>Qualité de l'accompagnement du sous-traitant :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'accueil du sous-traitant est de qualité.</li> <li>- Le candidat vérifie et met à disposition du sous-traitant l'ensemble des documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail, etc.).</li> <li>- Le candidat apporte des réponses techniques et précises aux questions du sous-traitant et recherche les informations manquantes pertinentes auprès des autres acteurs de l'entreprise.</li> <li>- Les règles QHSE et les normes de sécurité alimentaire sont expliquées au sous-traitant et leur respect est vérifié lors de l'intervention externe.</li> <li>- Les informations relatives à l'intervention du sous-traitant sont consignées avec précision et communiquées aux bons interlocuteurs.</li> </ul>

Pour préparer une intervention, citez et commentez les consignes et les informations dont vous avez besoin. (cahier de suivi de l'équipe précédente, planning de maintenance préventive...). Citez les documents ou moyens dont vous disposez pour collecter les informations nécessaires à votre activité. (documentation technique, exploitants...). **(C1.1)**

Comment organisez-vous la préparation matérielle de votre intervention ?  
 Quelles sont les consignes à respecter dans la manipulation et la gestion des outils et consommables dans le secteur alimentaire ? **(C1.2)**

Citez les procédures de suivi et de gestions des stocks de pièces détachées que vous mettez en œuvre. (entrée ou sortie de pièces demande d'achat ou commande...). **(C1.3.)**

Quels documents devez-vous transmettre lors de l'intervention d'un sous-traitant ?  
 Quelles informations devez-vous consigner à la suite de l'intervention d'un sous-traitant ? A qui devez-vous les transmettre ? **(C1.4)**

## Bloc de compétences 2 : Réaliser un diagnostic sur un équipement agroalimentaire pluri-technologique dysfonctionnant

ACTIVITÉS DU RÉFÉRENTIEL	COMPETENCES DU RÉFÉRENTIEL	Indicateurs génériques
<p>Activité 2.1 – Diagnostic de pannes sur un équipement agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Analyse de la documentation et des symptômes visibles</li> <li>→ Vérification des réglages et paramètres.</li> <li>→ Réalisation de tests mécaniques</li> <li>→ Contrôle des systèmes (électriques, électroniques, automatiques)</li> <li>→ Définition de pistes d'action et d'interventions de maintenance à mener</li> <li>→ Définition des risques pour les personnes, les produits alimentaires et l'installation</li> </ul>	<p><b>C.2.1. Analyser un dysfonctionnement constaté sur une installation agroalimentaires en collectant les informations nécessaires et en réalisant une observation des symptômes visibles afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne</b></p>	<p><b>Le dysfonctionnement est correctement analysé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat recherche les informations nécessaires à son intervention : documentation technique, symptômes récurrents, historiques de pannes, pré-diagnostic du conducteur, données issues de la Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur, etc.</li> <li>- Le candidat consulte les réglages et paramètres de l'équipement agroalimentaire et détecte par comparaison les écarts avec le point 0.</li> <li>- Le candidat observe l'installation en fonctionnement et repère les dysfonctionnements et symptômes visibles.</li> <li>- Le candidat établit des hypothèses et sélectionne avec précision et pertinence la panne associée aux dysfonctionnements.</li> </ul>
	<p><b>C.2.2. Effectuer les tests, relevés et contrôles de maintenance préventive en analysant les résultats afin d'établir un diagnostic définitif de la panne et proposer une résolution</b></p>	<p><b>Qualité et pertinence des tests, mesures et contrôles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat sélectionne les tests mécaniques et les contrôles sur les systèmes électriques, électroniques et automatiques à réaliser en cohérence avec les hypothèses formulées.</li> <li>- Les appareils de mesure et les outils nécessaires aux tests sont choisis et réalignés en cohérence avec l'intervention.</li> <li>- Les tests sont réalisés selon les modes opératoires définis et les relevés et contrôles réalisées sont pertinents.</li> <li>- Les résultats sont consignés et le candidat les analyse en confirmant ou infirmant les hypothèses</li> <li>- Des pistes d'actions correctives sont formalisées en identifiant le niveau d'urgence, les interlocuteurs et le temps nécessaire à la future intervention.</li> <li>- Les résultats sont communiqués aux personnes intervenant sur l'installation et aux supérieurs hiérarchiques.</li> <li>- Le candidat assure sa sécurité lors de la réalisation des tests et mesures.</li> </ul>
	<p><b>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</b></p>	<p><b>La sécurité des personnes, des équipements et des produits alimentaires est correctement assurée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat identifie en amont du diagnostic les risques liés au dysfonctionnement constaté et fait intervenir l'interlocuteur adapté en cas de danger.</li> <li>- Le candidat estime et prévient les utilisateurs de</li> </ul>

	<p>garantir le respect des normes de sécurité alimentaire et de QHSE en vigueur dans l'entreprise</p>	<p>l'installation des risques repérés.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les risques et conséquences du dysfonctionnement et de l'intervention pour le produit alimentaire et sa production sont repérés, listés, analysés et communiqués sans faute.</li> <li>- Le candidat propose une intervention limitant l'ensemble des risques encourus.</li> <li>- Les énergies sont consignées pendant l'intervention de diagnostic et de maintenance selon les procédures en vigueur.</li> <li>- Les règles de QHSE sont respectées et le produit alimentaire est préservé pendant l'intervention de maintenance.</li> </ul>
--	---	---

Quels méthodes ou moyens mettez-vous en œuvre pour analyser la (ou les) cause(s) du dysfonctionnement ou la panne constatée sur l'installation ?

Quels sont les documents ou les informations dont vous avez besoin pour analyser un dysfonctionnement et établir une hypothèse de panne ? **(C.2.1)**

Quels types de tests, contrôles ou mesures mettez-vous en place pour établir un diagnostic de panne et comment ? Vous pouvez vous appuyer sur un exemple concret.

En fonction du diagnostic, quelles actions mettez-vous en œuvre pour évaluer et organiser votre intervention ? Vous pouvez vous appuyer sur un exemple concret. **(C.2.2)**

Quelles opérations devez-vous assurer pour réaliser la mise en sécurité d'un équipement lors d'une intervention ?

Comment procédez-vous à l'analyse des risques encourus pour le produit alimentaire et pour l'équipement en amont d'une intervention ?

Comment assurez-vous la sécurité des personnes et la vôtre lors d'une intervention ? **(C.2.3)**

## Bloc de compétences 3 : Réaliser une intervention de maintenance (préventive, corrective) sur un équipement agroalimentaire

ACTIVITÉS DU RÉFÉRENTIEL	COMPETENCES DU RÉFÉRENTIEL	Indicateurs génériques
Activité 3.1 – Opération de maintenance préventive et corrective sur un équipement agroalimentaire défectueux : <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Remplacement d'une pièce ou un sous-ensemble défectueux ;</li> <li>→ Réparation simple d'une pièce ou un sous-ensemble défectueux</li> <li>→ Démontage et remontage de l'installation.</li> </ul>	<b>C.3.1. Remplacer une pièce ou un sous-ensemble défectueux en appliquant le mode opératoire en vigueur dans le but d'optimiser le fonctionnement de l'équipement et réduire les interruptions de la production alimentaire</b>	<b>Qualité de l'intervention de remplacement :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le périmètre de l'intervention et les étapes de réalisation de l'opération de maintenance sont correctement identifiés.</li> <li>- L'installation est mise en sécurité et les énergies sont consignées.</li> <li>- Le candidat identifie à l'aide du diagnostic réalisé et de la documentation technique les éléments défectueux et le remplacement à effectuer.</li> <li>- Les nouveaux éléments ou sous-ensembles sont disponibles pour l'opération de maintenance et sont conformes à l'installation.</li> <li>- Le candidat démonte puis dépose méthodiquement les sous-ensembles concernés.</li> <li>- La correspondance entre l'élément défectueux et la pièce qui le remplace est vérifiée.</li> <li>- Le candidat réalise le remplacement du sous-ensemble défectueux en respectant les procédures et modes opératoires en vigueur.</li> </ul> Le travail effectué est propre, organisé et réalisé dans les temps prévus.
	<b>C.3.2. Rétablir l'état initial de fonctionnement d'une pièce ou d'un sous-ensemble en nettoyant ou réparant l'élément concerné afin de résoudre le dysfonctionnement de l'équipement agroalimentaire de manière pérenne</b>	<b>Qualité de la remise en état des sous-ensembles :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La pièce ou le sous-ensemble est démonté méthodiquement et nettoyé selon les règles en vigueur</li> <li>- L'état de la pièce ou du sous-ensemble est vérifié selon les standards et les normes attendus en matière de sécurité alimentaire.</li> <li>- Le dysfonctionnement est constaté et un diagnostic précis et cohérent est établi.</li> <li>- Le candidat mobilise les outils et matériels nécessaires et pertinents à la remise en l'état.</li> <li>- La réparation ou remise en état des pièces endommagées est réalisé dans le respect des règles QHSE et des procédures de l'entreprise.</li> <li>- La pièce ou le sous-ensemble est fonctionnel et en stricte adéquation avec l'installation.</li> </ul> Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition dans les temps prévus.
	<b>C.3.3. Remonter la pièce ou le sous-ensemble concerné par l'opération de maintenance en réalisant les lubrifications, réglages et paramétrages</b>	<b>Qualité du remontage des pièces ou sous-ensembles :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents éléments remplacés ou rétablis sont remontés selon les procédures en vigueur.</li> <li>- Le candidat utilise les huiles et lubrifiants</li> </ul>

	adaptés à l'équipement dans le but de rétablir l'installation à son état de fonctionnement optimal	<p>nécessaires et adaptés aux normes de sécurité alimentaire.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les réglages et paramétrages nécessaires sont effectués dans le respect de la fiche technique et des normes de sécurité alimentaire.</li> <li>- Les éventuelles anomalies sont signalées aux interlocuteurs adéquats.</li> <li>- L'installation est déconsignée et contrôlée selon les normes et paramètres de fonctionnement avant sa remise en fonctionnement.</li> <li>- Les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques, automatiques sont rétablies et le dysfonctionnement est résolu.</li> <li>- Le candidat communique avec précision les étapes de son intervention de maintenance sur l'équipement aux bons interlocuteurs.</li> </ul>
--	--	--

Citez et commentez les différentes étapes d'une intervention de remplacement d'un sous-ensemble.

Quelles sont les procédures de sécurité à mettre place en amont et en aval d'une intervention de remplacement ? **(C.3.1)**

Comment procédez-vous, étape par étape, à la réfection d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'un équipement ?

Comment identifiez-vous le niveau d'usure d'une pièce ? Quelles sont les actions à mettre en place ensuite et les précautions à prendre ? **(C.3.2 et C.3.3)**

ACTIVITÉS DU RÉFÉRENTIEL	COMPETENCES DU RÉFÉRENTIEL	Indicateurs génériques
Activité 3.2 – Clôture et résolution de l'intervention de maintenance : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déconsignation et remise en service de l'installation agroalimentaire</li> <li>- Vérification des résultats de l'intervention</li> <li>- Contrôle des normes de sécurité alimentaire sur l'équipement</li> <li>- Rangement et nettoyage</li> </ul>	<b>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</b>	<b>L'installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les équipements agroalimentaires concernés par la maintenance sont raccordés, déconsignés et les énergies sont remises en service.</li> <li>- Les outils et consommables utilisés sont inventoriés, stockés et répertoriés avec précision.</li> <li>- Le rangement et le nettoyage de la zone de maintenance sont réalisés en tenant compte des normes de sécurité alimentaire et des risques identifiés.</li> </ul>



<p>de la zone de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Renseignement de l'intervention sur les documents de suivi adaptés</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le travail effectué est organisé et réalisé dans les temps prévus.</li> <li>- La remise en fonctionnement de l'équipement est communiquée aux utilisateurs et autres acteurs concernés.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tri et gestion des déchets</li> </ul>	<p><b>C.3.5. 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</b></p>	<p><b>Qualité et pertinence des informations renseignées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations pertinentes sur l'intervention (délai, actions menées, anomalies) sont systématiquement communiquées aux bons interlocuteurs.</li> <li>- Les informations de traçabilité de la maintenance (équipement, panne, diagnostic, solutions de résolution, réglages, etc.) sont renseignées sur les fiches de suivi adaptées ou sur le système GMAO.</li> <li>- Le compte-rendu de l'intervention est clair et en cohérence avec la réalité de la maintenance réalisée.</li> <li>- Le candidat utilise un vocabulaire technique adéquat.</li> <li>- La documentation technique est mise à jour.</li> <li>- Les éventuelles suite à donner à l'intervention sont précisées auprès des interlocuteurs concernés.</li> </ul>
	<p><b>C.3.6. Effectuer le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention en garantissant leur conformité avec la réglementation afin de préserver la sécurité alimentaire des produits</b></p>	<p><b>Le cadre légal et la démarche qualité sont respectés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux et produits utilisés sont choisis en fonction de leur alimentaire ou de l'aptitude à être en contact avec des produits alimentaires.</li> <li>- Les normes de sécurité alimentaire sont observées en continu pendant la manipulation des déchets.</li> <li>- Les consignes de stockage, d'utilisation et de tri des produits utilisés sont respectés sur l'ensemble de l'intervention.</li> <li>- Le remplacement des consommables est enregistré et communiqué avec pertinence.</li> </ul>

A l'issue d'une intervention, quelles procédures appliquez-vous pour remettre le bien en situation opérationnelle ?  
Après une intervention, quelles informations devez-vous transmettre et à qui ? **(C.3.4)**

Citez et expliquez les moyens dont vous disposez pour enregistrer et capitaliser les informations concernant vos activités de maintenance (compte-rendu, GMAO, etc.)

Comment tenez-vous informé les utilisateurs des installations et votre service des travaux réalisés ou à réaliser ? **(C.3.5)**

Citez les consignes liées à la politique environnementale (tri des déchets...) de votre entreprise mises en œuvre au cours de vos activités

Citez les procédures qualité définies pour vos activités. **(C.3.6)**

## Bloc de compétences 4 : Suivre le plan de maintenance périodique de premier niveau des installations agroalimentaires de son périmètre

ACTIVITÉS DU RÉFÉRENTIEL	COMPETENCES DU RÉFÉRENTIEL	Indicateurs génériques
Activité 4.1 – Intervention de premier niveau sur un dysfonctionnement visible : <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Prise d'informations et analyse des symptômes visibles</li> <li>→ Réalisation d'une action de maintenance de premier niveau (graissage, nettoyage, réglage, etc.)</li> <li>→ Définition d'une solution de dépannage et transmission des informations</li> </ul>	<b>C.4.1 Détecter des anomalies constatées par les utilisateurs sur des installations agroalimentaires en s'aidant d'un pré-diagnostic préalable dans le but d'établir un premier diagnostic permettant une maintenance de premier niveau</b>	<b>Les non-conformités et anomalies de l'installation sont correctement détectées :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat réalise un premier repérage des anomalies en mobilisant les utilisateurs de l'installation défectueuse et la fiche de pré-diagnostic le cas échéant.</li> <li>- Le candidat repère les dysfonctionnements visibles et les liste sur la fiche de diagnostic.</li> <li>- Le candidat analyse les écarts constatés et leurs causes probables au moyen de la méthodologie adaptée.</li> <li>- Les premiers résultats du diagnostic sont formalisés et permettent un diagnostic de maintenance approfondi.</li> </ul>
	<b>C.4.2. Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau en effectuant un contrôles des réglages et des paramètres de l'installation afin de limiter l'impact sur la production alimentaire</b>	<b>Qualité et pertinence des opérations de maintenance de premier niveau réalisées :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les vérifications de paramètres sont réalisées en fonction des données fabricant, des normes et procédures attendues.</li> <li>- Le candidat contrôle et modifie les réglages machines si nécessaire.</li> <li>- La documentation ad hoc est rassemblée et utilisée.</li> <li>- Le graissage et nettoyage éventuel de l'installation est réalisée en conformité avec les normes de sécurité alimentaire.</li> <li>- Le montage et démontage est réalisé conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise.</li> <li>- Les changements de formats et/ou d'outillage sont maîtrisés (absence de lancement de produit, production sur un mauvais format, durée de lancement conforme aux standards de production).</li> <li>- Le candidat définit le cas échéant des solutions de dépannage provisoires avant l'intervention d'un technicien ou d'un sous-traitant.</li> </ul>

Citez un dysfonctionnement courant. Comment y remédiez-vous ? **(C.4.1)**

Comment vous y prenez-vous pour réaliser cette activité (étape(s), méthode(s), moyen(s), outil(s), etc.) ?

Qu'est-ce qui vous permet de dire que l'activité a été réalisée avec succès ?

Quels documents sont à votre disposition, autres que les documents à remplir ?

A quoi peuvent-ils vous servir ? **(C.4.2)**

ACTIVITÉS DU RÉFÉRENTIEL	COMPETENCES DU RÉFÉRENTIEL	Indicateurs génériques
<p>Activité 4.2 – Suivi du plan de maintenance de l'entreprise agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Surveillance en continu de l'état apparent des équipements</li> <li>→ Mise à jour du plan de maintenance en fonction des actions menées</li> </ul>	<p><b>C.4.3. Surveiller en continu l'état des pièces apparentes des installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en estimant le niveau technique et le degré d'urgence afin d'optimiser le fonctionnement des équipements et les effets sur la production</b></p>	<p><b>Qualité de la surveillance et pertinence des décisions prises :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces accessibles et sensibles sont contrôlées régulièrement et selon le plan de maintenance défini.</li> <li>- Le candidat vérifie en continu le respect des normes de sécurité alimentaire sur les installations de son périmètre d'intervention.</li> <li>- Le candidat réalise une première analyse de la situation de l'installation : détection de bruits, d'usure, de grincement, etc.</li> <li>- En cas de dysfonctionnement avéré, le candidat estime l'opération à mener, le niveau technique requis et le degré d'urgence par rapport à ses compétences et aux impératifs de production.</li> <li>- En fonction de l'organisation du travail et de l'entreprise, les actions préventives prévues sont maîtrisées et réalisées conformément au planning défini.</li> </ul>
	<p><b>C.4.4. Rendre compte des actions de maintenance sur le parc d'installations agroalimentaires en appliquant les procédures de communication définies (orale, GMAO, documentation technique, etc.) pour contribuer à l'amélioration du plan de maintenance</b></p>	<p><b>Les informations concernant le dysfonctionnement et les anomalies sont correctement transmises :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les anomalies, dysfonctionnements et actions préventives réalisées sont analysés et remontés aux interlocuteurs selon les besoins.</li> <li>- Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient.</li> <li>- Le plan de maintenance et les actions effectuées sont renseignés dans le document de suivi en vigueur dans l'entreprise.</li> </ul>

Comment vous y prenez-vous pour réaliser cette activité (étape(s), méthode(s), moyen(s), outil(s), etc.) ?

Que prenez-vous en charge vous-même dans cette activité (en autonomie) ?

Quelles parties déléguez-vous, et pourquoi ? **(C.4.3)**

Quelles sont les causes et incidences possibles des non-conformités (donnez un exemple) ? **(C.4.4)**