

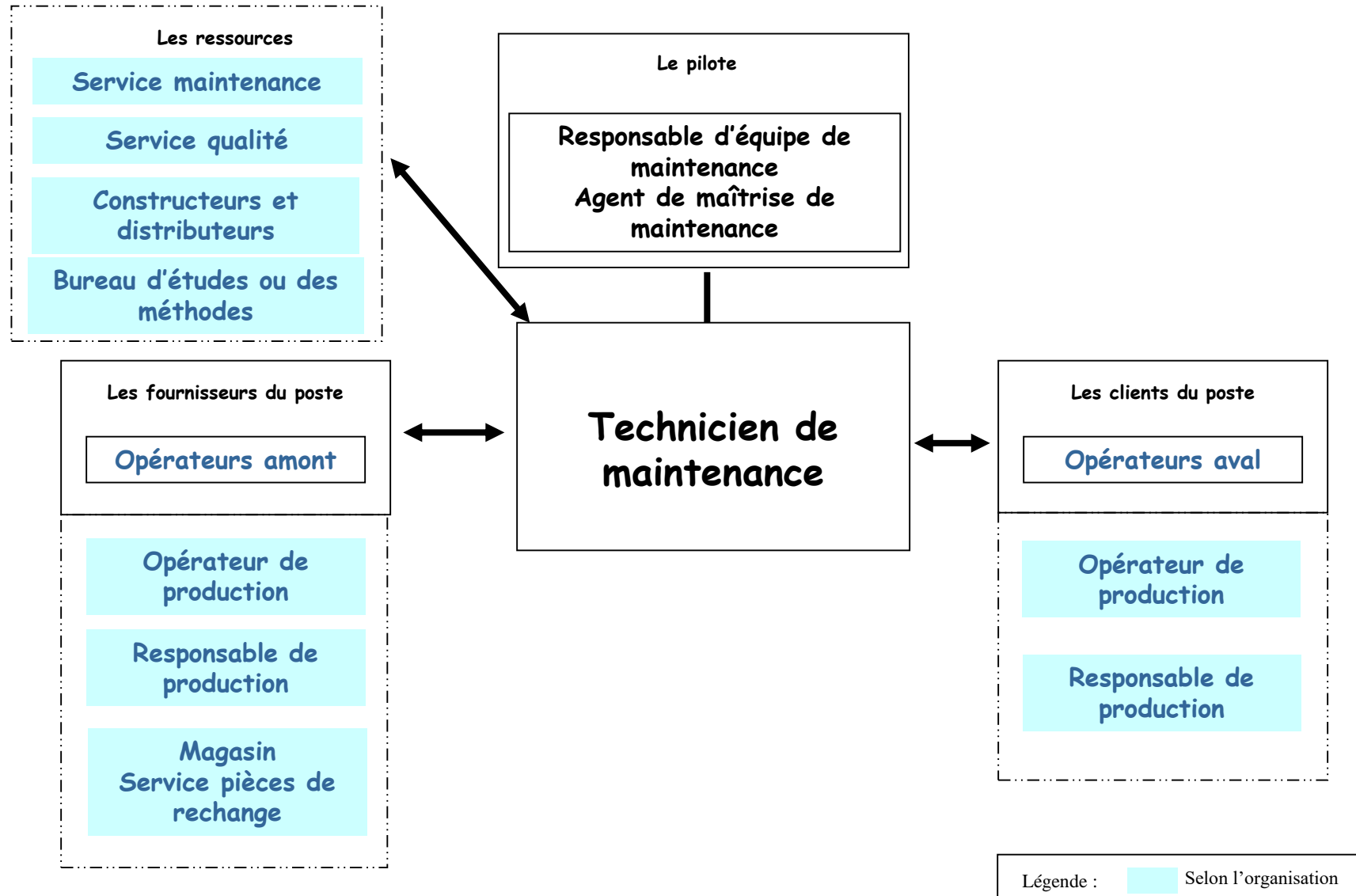


**Livret de présentation du
Certificat de Qualification Professionnelle
Technicien de maintenance du secteur
alimentaire**

Filière Alimentaire



Les différentes relations fonctionnelles



La définition de l'emploi

Finalité / Fonction

(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)

Assurer le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, pneumatique, hydraulique, électrotechnique, électronique, informatique, automatismes...) en participant à leur mise en service, à leur modification, leur déploiement et en assurant leur maintenance curative, préventive et conditionnelle

Bloc de compétences 1

Organiser des interventions de maintenance sur des équipements agroalimentaires

Bloc de compétences 2

Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluri-technologiques

Bloc de compétences 3

Réaliser des actions de maintenance préventives et correctives sur des équipements agroalimentaires

Bloc de compétences 4

Déployer des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle

Bloc de compétences 5

Mener des projets d'amélioration continue de maintenance

Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe de maintenance

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION
		CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : Organiser des interventions de maintenance sur des équipements agroalimentaires		
<p>Activités A1.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation de la documentation technique des installations, plans, fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc. Respect des ordres de travaux Evaluation du niveau technique de l'intervention Estimation des délais de l'intervention Organisation des moyens nécessaires et disponibles à l'intervention Prise en compte du planning et des impératifs de production Prise en compte des critères de respect des règles QHSE Organisation du planning en fonction des ordres de travaux de la GMAO Recherche d'informations complémentaires auprès des différents interlocuteurs si nécessaire en fonction de l'intervention à réaliser 	<p>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</p>	<p>Le candidat organise son activité à partir des informations fournies :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le candidat sait lire et exploiter les données recueillies auprès de la documentation technique, des plans, des fiches techniques, des modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations. Il respecte rigoureusement l'ordre des travaux. Il évalue correctement le niveau technique de l'intervention et estime avec justesse les délais. Les moyens nécessaires sont correctement listés, identifiés et disponibles au moment de l'intervention. Le planning est parfaitement respecté et la production n'est pas perturbée. Les informations recherchées sont pertinentes et cohérentes avec l'intervention à réaliser. Les critères permettant le respect des règles QHSE sont identifiés et correctement mis en place. Le candidat identifie les bons interlocuteurs au regard de l'organisation du travail.
<p>Activités A1.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Identification des outillages, des appareils de mesure, des pièces détachées à utiliser lors de l'intervention et selon la méthode de dépannage Choix des pièces détachées en fonction de l'intervention à mener Vérification de la conformité des outillages, EPI et lubrifiants utilisés Gestion et stockage des pièces détachées avec le fournisseur et au moyen de la documentation technique adéquate Application et respect des consignes QHSE Application et respect des consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.) selon les règles en vigueur dans l'entreprise 	<p>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</p>	<p>Qualité et pertinence des moyens matériels sélectionnés :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les outillages, appareils de mesure et pièces détachées sont sélectionnés précisément selon le besoin de l'intervention. Le candidat vérifie correctement le bon fonctionnement et la conformité des outillages, EPI et lubrifiants sélectionnés. L'intégralité des documents de suivi de gestion et de stockage des pièces détachées est renseignée correctement et en adéquation avec les besoins de l'intervention. Les règles QHSE sont respectées. Le candidat met en application avec rigueur l'utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l'intervention selon les procédures.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION
		CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : Organiser des interventions de maintenance sur des équipements agroalimentaires		
<p>Activités A1.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enregistrement de l'entrée et de la sortie des pièces détachées nécessaires à l'intervention • Demande d'achat si nécessaire • Demande de sortie de pièces • Vérification de la conformité des pièces • Signalement des anomalies éventuelles à la personne en charge des stocks • Renseignement des supports de suivi 	<p>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</p>	<p>La gestion des stocks est réalisée :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le candidat renseigne correctement l'ensemble des documents sur l'entrée et la sortie de pièces détachées. • Une demande d'achat ou de sortie de pièces est réalisée avec justesse le cas échéant. • Le candidat contrôle correctement la conformité des pièces utilisées. • Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie et le signale selon les procédures établies. • Le candidat actualise correctement les supports de suivi.
<p>Activités A1.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Accueil du sous-traitant dans l'entreprise et près de l'installation • Collaboration entre l'équipe de maintenance et le sous-traitant tout au long de l'intervention • Vérification de l'application des règles QHSE • Vérification de la présence des documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail) • Validation technique du travail réalisé par le sous-traitant • Alerte de la hiérarchie en cas de problème lors de l'intervention • Etablissement du suivi de l'intervention du sous-traitant et communication à la hiérarchie de l'opération menée 	<p>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</p>	<p>Qualité de l'accompagnement du sous-traitant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'accueil du sous-traitant est de qualité. • Le candidat répond aux questions techniques du sous-traitant avec précision et recherche les informations pertinentes auprès des autres acteurs de l'entreprise. • Le candidat explique les règles QHSE et de normes alimentaires au sous-traitant et vérifie leur respect lors de l'intervention. • Les documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail) sont vérifiés et mis à disposition du sous-traitant. • Les résultats de l'intervention sont correctement contrôlés et sont reportés à la hiérarchie. • Les documents de suivi de l'intervention sont remplis avec précision et communiqués aux bons interlocuteurs.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°2 : Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluritechnologiques		
<p>Activités A2.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation de la documentation technique des installations Recueil des informations techniques et historiques des interventions précédentes auprès de différentes sources (connaissance des symptômes liés aux machines, GMAO, historique des pannes, etc.) Prise en compte du pré-diagnostic effectué par le conducteur Prise en compte des réglages et paramètres de l'équipement (détection d'écart avec le point 0) Recherche de l'origine de la panne au moyen des informations fournies (données machines, historique de panne, etc.) Observation du fonctionnement d'une installation en marche et des éventuelles anomalies (symptômes) Etablissement d'hypothèses sur le problème technique rencontré en fonction de l'installation et de ses composants 	<p>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</p>	<p>Le dysfonctionnement est correctement analysé :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le candidat recherche et exploite avec pertinence les informations nécessaires à son intervention (documentation technique, symptômes liés aux machines, GMAO, historique de pannes, pré-diagnostic du conducteur). Le candidat consulte les réglages et paramètres de l'équipement et détecte correctement les écarts avec le point 0. Le candidat détecte tous les dysfonctionnements de l'installation en marche. Le candidat repère avec précision la panne et établit correctement des hypothèses.
<p>Activités A1.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Prise en compte des causes possibles de la panne Réalignment des appareils de mesure selon les procédures en vigueur Choix des mesures et contrôles selon les symptômes détectés Réalisation des mesures et contrôles adaptés Réalisation des tests mécaniques Réalisation des tests sur les systèmes électriques, électroniques et automatismes Définition d'actions correctives nécessaires Identification des interventions provisoires d'urgence à mettre en œuvre, les interventions à réaliser et celles qui nécessitent le recours à des tiers (sous-traitant, technicien spécialisé) Confirmation sur l'intervention auprès des acteurs concernés (estimation du temps nécessaire) 	<p>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</p>	<p>Qualité et pertinence des tests, mesures et contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les outils et appareils de mesure sont choisis et réalignés en cohérence avec l'intervention. Le candidat sélectionne et réalise les tests, mesures et contrôles pertinents en lien avec les hypothèses formulées (tests mécaniques, tests sur les systèmes électriques, électroniques, automatismes). Le candidat exploite les résultats et détermine avec précision les actions correctives à mener et les acteurs à mobiliser. Le candidat estime correctement le degré d'urgence et le temps nécessaire à la future intervention et les communique aux acteurs concernés. Le candidat assure sa sécurité lors de l'intervention.

Le référentiel de activités-compétences et de certification

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°2 : Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluritechnologiques		
<p>Activités A2.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Analyse des risques encourus sur les équipements en amont du diagnostic • Analyse des risques du dysfonctionnement pour le produit alimentaire • Analyse des risques de l'intervention pour le produit alimentaire • Consignation de toute énergie • Application des règles QHSE pour le technicien et les tiers pendant et après l'intervention 	<p>C.2.3 : Réaliser la mise en sécurité des équipements afin de garantir la sécurité des personnes et la sécurité alimentaire des produits</p>	<p>La sécurité des personnes et des produits alimentaires est correctement assurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les risques liés au dysfonctionnement et à l'intervention sur les équipements et les produits alimentaires sont correctement repérés, listés et analysés. • Le candidat propose des interventions limitant les risques encourus. • Les énergies sont consignées selon les procédures en vigueur. • Les règles QHSE sont respectées.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°3 : Réaliser des actions de maintenance préventives et correctives sur des équipements agroalimentaires		
<p>Activités A3.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Mise en sécurité et consignations (interruption des liaisons mécaniques et électriques) des installations Mise en sécurité des produits alimentaires Démontage et dépose des éléments de l'installation concernés par la panne ou le changement Installation des nouveaux éléments ou sous-ensembles selon les procédures établies par la documentation technique et par l'entreprise Réalisation des réglages permettant la remise en fonctionnement optimal de l'installation en lien avec le conducteur le cas échéant Remontage complet de l'équipement selon le mode opératoire défini Alerte et transmission des informations pertinentes en cas d'aléa ou d'anomalie aux acteurs concernés Déconsignation des installations 	<p>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</p>	<p>Qualité de l'intervention de remplacement :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le candidat organise correctement son intervention selon les procédures (mise en sécurité des équipements, consignation des énergies, mise en sécurité des produits alimentaires, mise en sécurité de l'intervenant). Le candidat identifie les éléments défectueux sur l'installation et démonte puis dépose méthodiquement les sous-ensembles concernés. Les nouveaux éléments ou sous-ensembles sont disponibles et conformes à l'installation. Le candidat réalise correctement le remplacement du sous-ensemble défectueux selon les procédures. Les réglages et paramétrages sont effectués conformément aux modes opératoires en vigueur. L'équipement est remonté, déconsigné et contrôlé selon les procédures avant sa remise en fonctionnement. Le travail effectué est propre, organisé et réalisé dans les temps prévus. Le candidat communique avec précision sur son intervention et les anomalies éventuelles aux bons interlocuteurs.
<p>Activités A3.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Nettoyage du sous-ensemble et des pièces Démontage en pièces détachées Diagnostic des pièces et choix de l'intervention à mener Changement d'un système mécanique, électrique, pneumatique ou hydraulique Remplacement des pièces d'usure Réfection des pièces endommagées Application des consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants) et le tri des déchets Rangement et nettoyage du poste de travail Utilisation des pièces et outillages adaptés à la maintenance 	<p>C.3.2 : Remettre en état un sous-ensemble dans le respect des modes opératoires pour permettre le bon fonctionnement de l'équipement agroalimentaire</p>	<p>Qualité de la remise en état des sous-ensembles :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le sous-ensemble est démonté méthodiquement. Les pièces sont nettoyées dans le respect des règles QHSE. Le candidat établit un diagnostic précis et cohérent du dysfonctionnement rencontré sur la pièce. L'intervention à effectuer est correctement identifiée et formalisée. Les outils nécessaires à l'intervention sont vérifiés et disponibles. L'intervention (remplacement d'une pièce d'usure, réparation d'une pièce endommagée, changement du système) est réalisée selon la procédure en vigueur. Le candidat met en application avec rigueur l'utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l'intervention selon les procédures. Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition dans les temps prévus et conformément aux règles QHSE.

BLOC n°3 : Réaliser des actions de maintenance préventive et corrective sur des équipements agroalimentaires

<p>Activités A3.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réalisation des raccordements • Déconsignation de l'équipement dans le respect des procédures de sécurité • Remise en service des énergies • Réalisation des réglages des installations • Optimisation des différents réglages pour limiter le temps d'arrêt de la production • Rangement et stockage des outils et matériaux nécessaires à l'intervention • Réalisation de l'inventaire des outils et des consommables • Nettoyage et rangement de la zone de travail • Application des règles QHSE • Validation du bon fonctionnement de l'installation avec les acteurs concernés • Communication sur l'intervention aux acteurs concernés (délais de l'intervention, remise en service et suite à donner le cas échéant) 	<p>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</p>	<p>L'installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les équipements sont correctement raccordés et déconsignés. • Les énergies sont remises en service selon les procédures en vigueur. • Les réglages sont effectués selon la documentation technique. • Les outils et consommables utilisés sont inventoriés, stockés et répertoriés avec précision. • Le rangement et le nettoyage de la zone de travail sont réalisés selon les règles QHSE. • Le candidat vérifie le bon fonctionnement de l'installation. • Les informations pertinentes (délais de l'intervention, remise en service de l'installation, suite à donner) sont transmises aux acteurs concernés.
<p>Activités A3.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Saisie et enregistrement des informations relatives à la traçabilité de la maintenance (fiches de suivi, supports numériques) • Réalisation de comptes-rendus concernant les opérations de maintenance • Alerte et transmission des informations pertinentes en cas d'anomalie ou de non-conformité • Utilisation d'un vocabulaire technique adapté • Vérification de la conformité des informations enregistrées avec la réalité physique • Mise à jour éventuelle de la documentation technique 	<p>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</p>	<p>Qualité et pertinence des informations renseignées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les informations de traçabilité de la maintenance sont correctement renseignées sur les fiches de suivi et les différents supports numériques. • Le compte-rendu de l'intervention est clair et en cohérence avec la réalité physique. • Le candidat utilise le vocabulaire technique adéquat et communique les informations pertinentes (anomalies constatées, rapports de maintenance, suite à donner à l'intervention) aux bons interlocuteurs. • La documentation technique est correctement mise à jour. • Les éventuelles suites à donner à l'intervention sont précisées auprès des interlocuteurs concernés.

Le référentiel de activités-compétences et de certification

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°3 : Réaliser des actions de maintenance préventives et correctives sur des équipements agroalimentaires		
<p>Activités A3.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Application et respect des consignes de gestion de l'environnement dans l'agroalimentaire : stockage, utilisation, tri et rejet des produits utilisés • Application des règles d'hygiène et des procédures qualité définies pour le poste (alimentarité des matériaux, utilisation de produits aptes au contact alimentaire) • Signalement du remplacement des consommables • Respect de la démarche qualité de l'entreprise 	<p>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</p>	<p>Le cadre légal et la démarche qualité sont respectés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les consignes de stockage, d'utilisation, de tri et de rejet des produits sont respectées. • Les matériaux et produits utilisés sont choisis avec pertinence selon les normes en vigueur (alimentarité, produits aptes au contact alimentaire). • Le remplacement des consommables est correctement enregistré et communiqué aux bons interlocuteurs.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°4 : Déployer des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle		
<p>Activités A4.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Réalisation des mesures acoustiques, thermographiques, des analyses vibratoires, etc de l'installation le cas échéant Analyse et synthèse des données collectées lors des mesures Respect du plan de maintenance conditionnelle (ou prédictive le cas échéant) Application des procédures et des règles de sécurité en vigueur Alerte et transmissions des informations aux acteurs pertinents en cas d'aléa ou d'anomalies constatées 	<p>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</p>	<p>Qualité des mesures effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le candidat réalise les mesures nécessaires sur l'installation (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.). Les données collectées sont correctement analysées et synthétisées. Les procédures et règles de sécurité sont respectées. Le candidat communique les informations pertinentes (aléa, anomalies, analyses) aux acteurs concernés.
<p>Activités A4.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Changement d'un composant électrique, d'automatisme, d'un système mécanique, pneumatique, hydraulique sur la base de données de maintenance conditionnelle ou prévisionnelle (outils 4.0.) Paramétrage machine après la réparation Planification des changements ou réparations sur la base des données de maintenance conditionnelle ou prévisionnelle 	<p>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</p>	<p>Qualité des réparations complexes ou changements sur les équipements :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le candidat utilise correctement les différents outils (dont 4.0.) pour recueillir les données de maintenance. Le candidat recherche les informations pertinentes sur les supports adéquats (documentation constructeur, sites Internet, etc.) Le candidat analyse avec précision la complexité de la réparation à mener et mobilise avec pertinence les experts concernés. Les composants sont remplacés sans erreur et selon le plan de maintenance. Les paramétrages machine sont réajustés selon les procédures. Le candidat planifie et inscrit avec justesse les changements et réparations menées et à mener dans le planning du plan de maintenance.
<p>Activités A4.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Conseil et assistance des techniciens et agents de maintenance sur les nouvelles fonctionnalités des équipements Formation des équipes aux nouveaux équipements (techniques, numériques, robotiques, etc.) 	<p>C.4.3 : Former les différents acteurs sur les évolutions technologiques liées à la maintenance de façon à optimiser le fonctionnement des installations</p>	<p>Qualité et pertinence de la formation apportée :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le candidat conseille avec pertinence et selon les informations à sa disposition les équipes sur les nouvelles fonctionnalités des équipements. Le candidat identifie correctement les besoins en compétences des collaborateurs sur les outils. Le candidat organise et réalise une formation pratique et pertinente sur les équipements et fonctionnalités installés.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°5 : Mener des projets d'amélioration continue de maintenance		
<p>Activités A5.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Analyse des performances des installations Etude de la faisabilité du projet d'amélioration continue de maintenance Proposition de solutions techniques visant à améliorer les performances des équipements Participation à l'évaluation des moyens humains et matériels disponibles Ecriture et mise à jour des modes opératoires, des standards, des instructions techniques, des procédures associés aux améliorations Communication et formation auprès des équipes concernées par les solutions déployées Lancement, suivi et clôture du plan d'action 	<p>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</p>	<p>Le candidat applique correctement les solutions d'amélioration continue :</p> <ul style="list-style-type: none"> L'équilibre entre les gains et les coûts de la solution proposée est correctement mesuré et optimisé. Le candidat évalue correctement la faisabilité de la solution du projet d'amélioration continue. Les solutions techniques proposées sont efficaces. Les moyens humains et matériels nécessaires sont répertoriés et disponibles. Les modes opératoires, standards, instructions techniques et procédures sont analysés et correctement mis à jour. Le candidat mesure et documente avec pertinence l'atteinte des objectifs de la solution apportée. La communication et la formation des acteurs concernés sont pertinentes et répondent au besoin exprimé. Le candidat vérifie le bon déroulement du plan d'action et formalise correctement les différentes étapes.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°5 : Mener des projets d'amélioration continue de maintenance		
<p>Activités A5.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Recueil des seuils d'alerte et des points faibles des équipements agroalimentaires Etablissement de bilans de pannes et de dégradations connues et possibles (AMDEC, historiques de pannes) Mise en place de contrôles périodiques à mener sur les équipements dans le plan d'amélioration continue Analyse des données de maintenance et des indicateurs de production Anticipation des changements dans le flux de production par le déploiement du projet d'amélioration continue (installation, modification, etc.) Vérification de la conformité du déroulement des opérations Vérification de la disponibilité des moyens et ressources Prise de décision à partir d'informations collectées : aléas, dysfonctionnements, indisponibilité, etc. Réalisation des améliorations techniques le cas échéant Adaptation aux standards d'amélioration continue de l'entreprise Validation des étapes et des résultats d'amélioration continue par la hiérarchie 	<p>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</p>	<p>Qualité de l'accompagnement et du déploiement des actions d'amélioration continue :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les seuils d'alertes et points faibles des équipements sont recherchés et correctement exploités. Le candidat déploie des contrôles périodiques en cohérence avec le plan d'amélioration continue défini. Le candidat analyse correctement les données de maintenance et indicateurs de production. Le candidat utilise méthodiquement des outils d'amélioration continue. Le candidat prend des décisions d'actions de maintenance en adéquation avec l'analyse des données. Le candidat anticipe avec justesse les changements dans le flux de production et alerte les équipes concernées. Les ressources nécessaires aux opérations sont disponibles. Le déroulement des opérations est conforme au plan d'amélioration continue. Le candidat communique les informations pertinentes (changement des standards d'amélioration continue et des flux de production, validation des étapes, résultats des actions, etc.) avec pédagogie aux acteurs concernés.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°5 : Mener des projets d'amélioration continue de maintenance		
Activités A5.3 : <ul style="list-style-type: none"> • Collaboration avec l'équipe de maintenance • Collaboration avec les différents services de l'entreprise pour mettre en place un groupe de travail • Participation à des groupes d'analyses de panne • Collecte des événements factuels, des mesures. • Force de propositions 	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	Qualité de la collaboration du candidat aux groupes de travail : <ul style="list-style-type: none"> • Le candidat participe avec son expertise et professionnalisme les groupes de travail sur l'analyse de pannes. • Le candidat collecte les informations pertinentes pour le groupe de travail (données machines, événements factuels, mesures). • Le candidat est force de proposition au sein du groupe.
Activités A5.4 : <ul style="list-style-type: none"> • Préparation des installations de production en fonction de l'intervention à mener • Installation des nouveaux équipements ou des nouvelles fonctionnalités dans le respect des modes opératoires en vigueur • Enregistrement des paramètres clés (point 0) • Modification des commandes d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces, etc. • Renseignement des évolutions apportées aux acteurs de la chaîne de production concernés 	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	Qualité de la mise en œuvre dans l'installation de nouveaux équipements : <ul style="list-style-type: none"> • Le candidat prépare correctement l'installation du nouvel équipement. • Le nouvel équipement ou la nouvelle fonctionnalité est méthodiquement installé • Le candidat enregistre sans faute les paramètres du nouvel équipement (point 0, etc.). • Le candidat modifie les commandes de l'équipement (programmation, câblage d'interfaces, etc.) selon les modes opératoires en vigueur. • Les évolutions apportées sont communiquées avec pédagogie et sans faute aux acteurs concernés.

Modalités d'évaluation du CQP

Technicien de maintenance

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

Les modalités d'évaluation

- Descriptif et contenu
- Durée des épreuves
- Lieu de l'évaluation
- Évaluateurs

Questionnaire à visée professionnelle :

Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'organisation des interventions de maintenance standards dans le secteur alimentaire.

Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes

Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim

Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)

Mises en situation professionnelles réelles :

Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il organisera ses interventions de maintenance sur les équipements agroalimentaires.

Durée de l'évaluation : tout au long de la démarche CQP du candidat

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Évaluateur : tuteur

Observation au poste et entretien :

Le jury observe le candidat en action à son poste de travail dans l'organisation de ces interventions de maintenance.

Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés.

Durée de l'évaluation : 15 min (10 min. d'observation et 5 min d'échange questions-réponses)

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Évaluateur : jury d'évaluation

Validation du bloc et du CQP complet

Pour obtenir un CQP ou un bloc de compétences le composant, le candidat doit obtenir :

une moyenne pondérée supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour la délivrance d'un bloc de compétences ou pour chacun des blocs composant le CQP pour la délivrance de ce dernier ; et 50 % de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein d'un bloc.

Poids de chaque évaluation :

- 30% pour le questionnaire à visée professionnelle
- 20% pour l'observation au poste par le tuteur
- 50% pour l'entretien avec le jury d'évaluation

Bloc 2 : Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluri-technologiques

Les modalités d'évaluation

- Descriptif et contenu
- Durée des épreuves
- Lieu de l'évaluation
- Évaluateurs

Questionnaire à visée professionnelle :

Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de réalisation de diagnostics sur des équipements pluri-technologiques dans le secteur alimentaire.

Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes

Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim

Evaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim

Mises en situation professionnelles réelles :

Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il réalisera des diagnostics de maintenance selon les procédures en vigueur et contrôlera la sécurité tout au long de son activité.

Durée de l'évaluation : tout au long de la démarche CQP du candidat

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Evaluateur : tuteur

Observation au poste et entretien :

Le jury observe le candidat en situation de travail. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés.

Durée de l'évaluation : 15 min (10 min. d'observation et 5 min d'échange questions-réponses)

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Evaluateur : jury d'évaluation

Validation du bloc et du CQP complet

Pour obtenir un CQP ou un bloc de compétences le composant, le candidat doit obtenir :

une moyenne pondérée supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour la délivrance d'un bloc de compétences ou pour chacun des blocs composant le CQP pour la délivrance de ce dernier ; et 50 % de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein d'un bloc.

Poids de chaque évaluation :

- 30% pour le questionnaire à visée professionnelle
- 20% pour l'observation au poste par le tuteur
- 50% pour l'entretien avec le jury d'évaluation

Bloc 3 : Réaliser des actions de maintenance sur des équipements agroalimentaires

Les modalités d'évaluation

- Descriptif et contenu
- Durée des épreuves
- Lieu de l'évaluation
- Évaluateurs

Questionnaire à visée professionnelle :

Le candidat répond aux différentes posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'actions de maintenance préventives et correctives standards sur les équipements agroalimentaires.

Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes

Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim

Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)

Mises en situation professionnelle réelles :

Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il réalisera des actions de maintenance préventives et correctives standards sur des équipements agroalimentaires.

Durée de l'évaluation : tout au long de la démarche CQP du candidat

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Évaluateur : tuteur

Observation au poste et entretien :

Le jury observe le candidat en situation de travail. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés.

Durée de l'évaluation : 15 min (10 min. d'observation et 5 min d'échange questions-réponses)

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Évaluateur : jury d'évaluation

Validation du bloc et du CQP complet

Pour obtenir un CQP ou un bloc de compétences le composant, le candidat doit obtenir :

une moyenne pondérée supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour la délivrance d'un bloc de compétences ou pour chacun des blocs composant le CQP pour la délivrance de ce dernier ; et 50 % de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein d'un bloc.

Poids de chaque évaluation :

- 30% pour le questionnaire à visée professionnelle
- 20% pour l'observation au poste par le tuteur
- 50% pour l'entretien avec le jury d'évaluation

Bloc 4 – Déployer des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle

Les modalités d'évaluation

- Descriptif et contenu
- Durée des épreuves
- Lieu de l'évaluation
- Évaluateurs

Questionnaire à visée professionnelle :

Le candidat répond aux différentes posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de déploiement de solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle.

Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes

Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim

Evaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)

Mises en situation professionnelle réelles :

Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il déploiera des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle dans son entreprise.

Durée de l'évaluation : tout au long de la démarche CQP du candidat

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Evaluateur : tuteur

Dossier professionnel (partie A – Déployer des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle) et soutenance orale :

Le candidat devra déployer des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle (mesures sur les installations agroalimentaires, réparation complexe d'équipements, formation sur les équipements installés)

Le candidat devra retracer son action dans un dossier professionnel (support au choix du candidat, document de maximum 10 pages) et en fera une présentation orale devant un jury. La soutenance permettra au candidat d'expliquer ses choix et au jury de poser des questions complémentaires sur les éventuelles compétences n'ayant pu être traitées dans l'action d'amélioration proposée.

Durée de l'épreuve : 10 minutes de présentation et 5 minutes de questions/réponses

Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise ou en distanciel (visio)

Evaluateur : jury d'évaluation

Validation du bloc et du CQP complet

Pour obtenir un CQP ou un bloc de compétences le composant, le candidat doit obtenir :

une moyenne pondérée supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour la délivrance d'un bloc de compétences ou pour chacun des blocs composant le CQP pour la délivrance de ce dernier ; et 50 % de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein d'un bloc.

Poids de chaque évaluation :

- 30% pour le questionnaire à visée professionnelle
- 20% pour l'observation au poste par le tuteur
- 50% pour l'entretien avec le jury d'évaluation

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

Les modalités d'évaluation

- Descriptif et contenu
- Durée des épreuves
- Lieu de l'évaluation
- Évaluateurs

Questionnaire à visée professionnelle :

Le candidat répond aux différentes posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de déploiement de projets d'amélioration continue de maintenance.

Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes

Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim

Evaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)

Mises en situation professionnelles réelles :

Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il contribuera au déploiement de projets d'amélioration continue des services et équipements de maintenance.

Durée de l'évaluation : tout au long de la démarche CQP du candidat

Lieu de l'évaluation : en entreprise

Evaluateur : tuteur

Dossier professionnel (partie B – Mettre en œuvre des projets d'amélioration continue) et soutenance orale :

Le candidat devra participer activement à la mise en œuvre de projets d'amélioration continue (mise en place de solutions d'amélioration continue, vérification des impacts des mesures prises, contribution à des groupes de travail, accompagnement de la montée en cadence de nouveaux équipements).

Le candidat devra retracer son action dans un dossier professionnel (support au choix du candidat, document de maximum 10 pages) et en fera une présentation orale devant un jury. La soutenance permettra au candidat d'expliquer ses choix et au jury de poser des questions complémentaires sur les éventuelles compétences n'ayant pu être traitées dans l'action d'amélioration proposée.

Durée de l'épreuve : 10 minutes de présentation et 5 minutes de questions/réponses

Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise ou en distanciel (visio)

Evaluateur : jury d'évaluation

Validation du bloc et du CQP complet

Pour obtenir un CQP ou un bloc de compétences le composant, le candidat doit obtenir :

une moyenne pondérée supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour la délivrance d'un bloc de compétences ou pour chacun des blocs composant le CQP pour la délivrance de ce dernier ; et 50 % de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein d'un bloc.

Poids de chaque évaluation :

- 30% pour le questionnaire à visée professionnelle
- 20% pour l'observation au poste par le tuteur
- 50% pour l'entretien avec le jury d'évaluation

Par la voie de la VAE

- La délivrance des CQP du secteur alimentaire par la voie de la VAE s'opère en 3 étapes :
 - La recevabilité de la demande par l'organisme évaluateur VAE ;
 - Le dossier déclaratif ;
 - L'évaluation par deux professionnels évaluateurs du dossier déclaratif.

- L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%.

- Le CQP est validé sur le candidat obtient tous les blocs de compétences