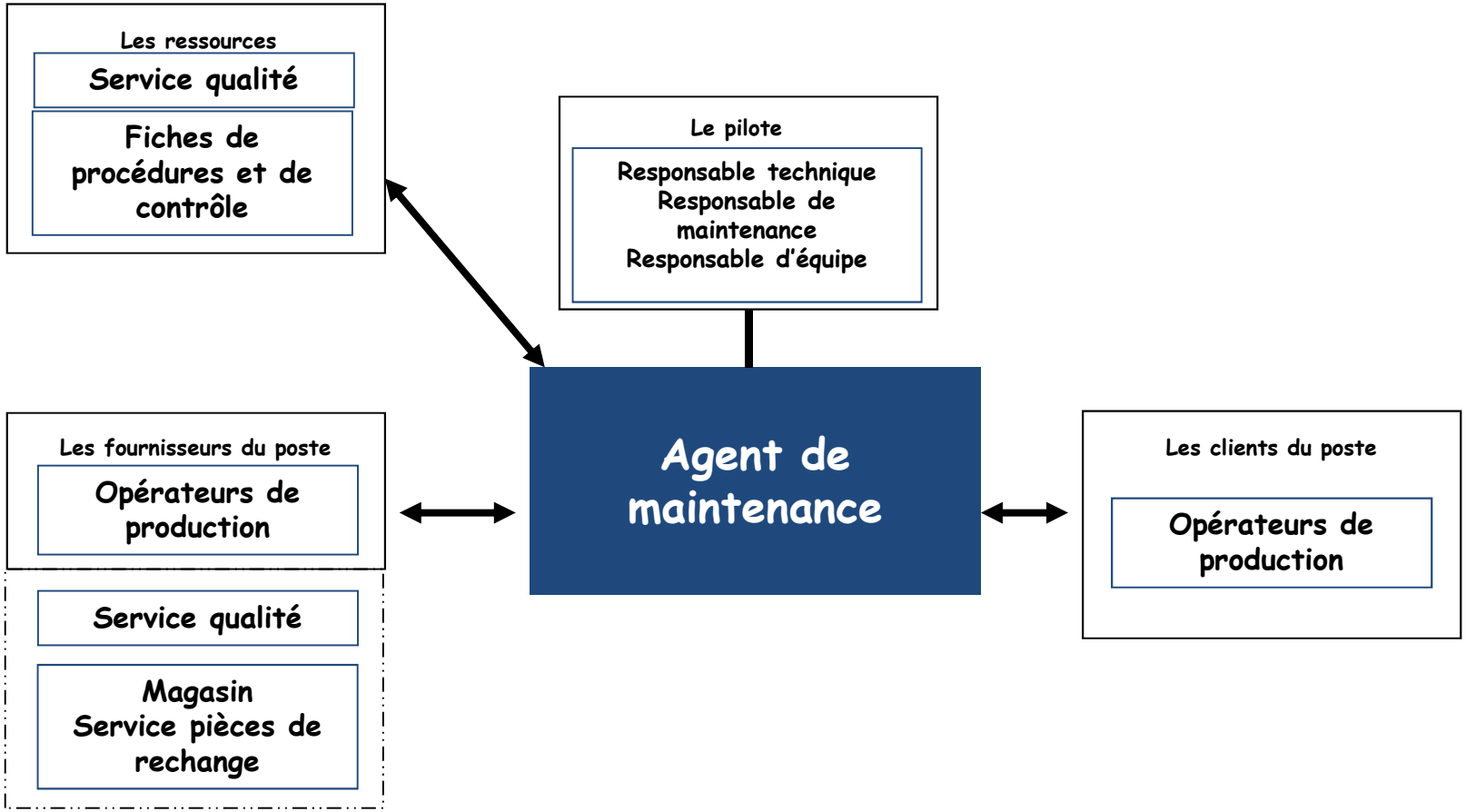
CQP Agent de maintenance du secteur alimentaire

Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, l'agent de maintenance est en relation avec des homologues.

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, électrique, etc.) en participant à leur mise en service, en assurant leur surveillance et leur dépannage (maintenance curative) et en assurant les interventions de maintenance préventive définies.

Mission 1

Préparer les interventions

Mission 2

Réaliser les activités de maintenance (installation, maintenance curative et préventive)

Mission 3

Respecter et appliquer les consignes Sécurité, Hygiène, Qualité, Environnement

Mission 4

Diffuser les informations

Situation hiérarchique	Sous la responsabilité d'un responsable technique, d'un chef d'équipe ou d'un agent de maîtrise

Le référentiel emploi

Assurer le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, électrique, etc.) en participant à leur mise en service, en assurant leur surveillance et leur dépannage (maintenance curative) et en assurant les interventions de maintenance préventive définies.

M1 Préparer les interventions

- M1A1*- Prendre connaissance des consignes d'intervention (cahier de suivi de l'équipe précédente, demandes des exploitants, planning de maintenance préventive).
- M1A2 – Collecter les informations nécessaires à son intervention en se référant à la documentation technique mise à sa disposition (modes opératoires, schémas, plans, durée de l'intervention, etc.), en surveillant le bon fonctionnement des installations et en s'informant auprès des exploitants.
- M1A3 – Préparer les outillages nécessaires à ses interventions.
- M1A4 – Prendre les pièces nécessaires à ses interventions et replacer les pièces non utilisées dans le respect des consignes définies.
- M1A5 - Utiliser les outils de suivi des stocks mis à sa disposition.

M2 Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

- M2A1 – Assurer, hors production, la mise en service des installations destinées à la réalisation d'une production donnée.
- M2A2 – Peut être amené à réaliser, en cours de production, des réglages de fonctionnement des installations non effectués par les exploitants.
- M2A3 – Participer à l'installation des nouveaux équipements.

Maintenance curative

- M2A4 – Diagnostiquer la (ou les) cause(s) du dysfonctionnement ou de la panne constatés sur l'installation.
- M2A5 – Evaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.
- M2A6 – Faire appel à son collègue, à un technicien ou à sa hiérarchie en cas de difficultés.
- M2A7 – Peut être amené à déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.
- M2A8 – Effectuer les dépannages dans le respect des modes opératoires définis.
- M2A9 – Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle.

Maintenance préventive

- M2A10 – Intervenir en fonction des indications de sa hiérarchie et/ou d'un planning d'intervention pré-défini en tenant compte des priorités relevant de la maintenance curative.
- M2A11 – Réaliser des contrôles et/ou des interventions programmés dans le respect des modes opératoires définis.

M3 Respecter et appliquer les consignes Sécurité, Hygiène, Qualité, Environnement

- M3A1 – Respecter les consignes de sécurité des personnes et des installations dans l'ensemble de ses activités.
- M3A2 – Respecter les consignes d'hygiène lors de ses interventions.
- M3A3 – Appliquer les procédures qualité définies pour ses activités.
- M3A4 – Respecter les consignes de gestion de l'environnement définies pour ses activités.

M4 Diffuser les informations

- M4A1 – Remplir les fiches de comptes-rendus d'interventions en utilisant les moyens mis à sa disposition (fiches de suivi, historique des pannes, etc.)
- M4A2 – Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées, écart par rapport au planning de maintenance préventive, etc.).
- M4A3 – Faire remonter les informations concernant l'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance (propositions, suggestions, etc.).
- M4A4 – Informer les exploitants, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser dans un objectif de coordination.
- M4A5 – Aider les exploitants pour un fonctionnement optimum des installations.
- M4A6 – Peut être amené à exercer un tutorat auprès d'exploitants sur leurs postes de travail (utilisation des équipements, réalisation de certains réglages).

*M1A1 : Mission 1 – Activité 1

Le référentiel emploi
les spécificités par branches professionnelles

Assurer le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, électrique, etc.) en participant à leur mise en service, en assurant leur surveillance et leur dépannage (maintenance curative) et en assurant les interventions de maintenance préventive définies.

M1 Préparer les interventions

- Faire part, le cas échéant, des besoins de renouvellement de commande.
- Commander les pièces qui lui sont nécessaires dans le cadre de ses interventions et d'une délégation pré-établie.

M2 Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

- Participer à l'installation des nouveaux équipements et à la fiabilisation des installations existantes (M2A3).

Maintenance curative

- Faire appel à son collègue, à un technicien, à sa hiérarchie ou à un service extérieur en cas de difficultés (M2A6).
- Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle (nettoyage) (M2A9).

M3 Respecter et appliquer les consignes Sécurité, Hygiène, Qualité, Environnement

M4 Diffuser les informations

- Informer les exploitants ou le service qualité, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser dans un objectif de coordination (M4A4).
- Aider les exploitants ou le service qualité pour un fonctionnement optimum des installations (M4A5).

Le référentiel compétences

Codage

M : Maintenance	C : Communication
EI : Environnement industriel	S : Sécurité
Q : Qualité	C : Connaissances
H : Hygiène	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

M1 Préparer les interventions

- M1A1 - Prendre connaissance des consignes d'intervention (cahier de suivi de l'équipe précédente, demandes des exploitants, planning de maintenance préventive).
- M1A2 – Collecter les informations nécessaires à son intervention en se référant à la documentation technique mise à sa disposition (modes opératoires, schémas, plans, durée de l'intervention, etc.), en surveillant le bon fonctionnement des installations et en s'informant auprès des exploitants.
- M1A3 – Préparer les outillages nécessaires à ses interventions.
- M1A4 – Prendre les pièces nécessaires à ses interventions et replacer les pièces non utilisées dans le respect des consignes définies.
- M1A5 - Utiliser les outils de suivi des stocks mis à sa disposition.

COMPETENCES		
CONNAISSANCES	**SAVOIR-FAIRE**	**QUALITES APTITUDES**
▪ CC1* – Identifier les consignes d'interventions (contenu, sources, etc.). ▪ CC2 – Identifier la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ▪ MC1 – Savoir utiliser la documentation technique. ▪ MC2 – Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations. ▪ CC3 - Identifier les informations nécessaires à collecter pour ses interventions. ▪ MC3 – Identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée. ▪ MC4 – Identifier les caractéristiques des pièces détachées. ▪ MC11 - Expliquer les consignes de suivi des stocks. ▪ MC12 – Expliquer les consignes de demande d'achat et/ou de commandes de pièces détachées.	▪ CSF1 – Prendre en compte les consignes d'intervention ▪ CSF2 - Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ▪ MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.). ▪ MSF2 – Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation. ▪ MSF3 – Anticiper les dérives de fonctionnement. ▪ CSF3 – Demander des informations complémentaires en fonction de l'intervention à réaliser. ▪ CSF4 – Utiliser un langage technique adapté. ▪ MSF4 – Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.). ▪ MSF5 – Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser. ▪ MSF27 – Réaliser la sortie (ou la rentrée) de pièces de rechange conformément aux consignes définies. ▪ MSF28 – Enregistrer la sortie (ou la rentrée) de pièces détachées sur les supports mis à sa disposition. ▪ MSF29 – Informer le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat.	▪ MA1 – Etre rigoureux et précis. ▪ MA2 - Etre vigilant vis-à-vis du bon fonctionnement des installations. ▪ MA3 – Etre capable d'anticipation. ▪ MA4 – Etre conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires. • MA5 - Etre conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.).

*CC1 : Communication Connaissance 1

Le référentiel compétences

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

M2 Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

- M2A1 – Assurer, hors production, la mise en service des installations destinées à la réalisation d'une production donnée.
- M2A2 – Peut être amené à réaliser, en cours de production, des réglages de fonctionnement des installations non effectués par les exploitants.
- M2A3 – Participer à l'installation des nouveaux équipements.

Maintenance curative

- M2A4 – Diagnostiquer la (ou les) cause(s) du dysfonctionnement ou de la panne constatés sur l'installation.
- M2A5 – Evaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.
- M2A6 – Faire appel à son collègue, à un technicien ou à sa hiérarchie en cas de difficultés.
- M2A7 – Peut être amené à déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.
- M2A8 – Effectuer les dépannages dans le respect des modes opératoires définis.

COMPETENCES		
CONNAISSANCES	**SAVOIR-FAIRE**	**QUALITES APTITUDES**
▪ EIC1 – Expliquer les productions et les process correspondants à son champ d'action dans l'entreprise. ▪ EIC2 – Identifier les outils de production nécessaires à un process donné. ▪ MC5 – Connaître les principes de fonctionnement et les procédures d'utilisation des installations calorifiques et/ou frigorifiques. ▪ MC6 – Expliquer les principes des réglages des différentes installations.	▪ EISF1 – Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser. ▪ EISF2 – Maîtriser le fonctionnement des installations. ▪ MSF18 – Procéder à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques. ▪ MSF6 – Réaliser et optimiser les réglages des installations. ▪ MSF7 – Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire.	▪ MA1 – Etre rigoureux et précis. ▪ MA5 - Etre conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.).
▪EIC3 – Lire le planning de production.	▪ MSF21 – Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes. ▪ MSF22 – Emettre des hypothèses sur l'origine de la panne. ▪ MSF23 – Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments. ▪ MSF24 – Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux. ▪ MSF25 – Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponible pour l'intervention. ▪ MSF11 – Evaluer le niveau technique de l'intervention. ▪ MSF12 – Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire. ▪ EISF3 – Prendre en compte le planning et les impératifs de production. ▪ EISF4 – Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production.	▪ MA6 - Etre conscient des limites de ses interventions. ▪ MA7 - Etre conscient de l'importance de ses interventions sur la production.
▪MC7 – Lire et interpréter un schéma pneumatique pour pouvoir réaliser des montages simples. ▪ MC8 – Lire un schéma hydraulique pour régler les débits et pressions d'une installation. ▪ MC9 – Situer le fonctionnement d'une installation dans un contexte d'automatisme.	▪ MSF8 – Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation. ▪ MSF9 – Démonter et déposer les éléments mis en cause. ▪ MSF10 – Confirmer son diagnostic. ▪ MSF13 – Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause. ▪ MSF14 – Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments. ▪ MSF15 – Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention. ▪ MSF16 – Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.	▪ MA4 - Etre conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires.

Le référentiel compétences

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

M2 Réaliser les activités de maintenance (suite)	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
. • M2A9 – Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle. **Maintenance préventive** • M2A10 – Intervenir en fonction des indications de sa hiérarchie et/ou d'un planning d'intervention pré-défini en tenant compte des priorités relevant de la maintenance curative. • M2A11 – Réaliser des contrôles et/ou des interventions programmés dans le respect des modes opératoires définis.	▪ MC10 – Expliquer les consignes et modes opératoires relevant de la maintenance préventive.	▪EISF5 – Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés. ▪ EISF6 – Remettre le poste de travail en situation opérationnelle. ▪ MSF26 – Suivre les indications et planning de maintenance préventive. ▪ MSF17 – Dans le respect des modes opératoires définis, vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive. ▪ MSF19 – Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et, dans la mesure du possible, les analyser. ▪ MSF20 – Réaliser les interventions de démontage, changement, réglage et remontage définies.	• MA1 – Etre rigoureux et précis. •MA7 - Etre conscient de l'importance de ses interventions sur la production.

Le référentiel compétences

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

M3 Respecter et appliquer les consignes Sécurité, Hygiène, Qualité, Environnement	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
• M3A1 – Respecter les consignes de sécurité des personnes et des installations dans l'ensemble de ses activités.	▪ SC1 – Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques. ▪ SC2 – Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.). ▪ SC3 – Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations. ▪ SC4 – Identifier le rôle et le fonctionnement du CHSCT.	▪ SSF1 – Appliquer et de respecter les consignes de sécurité définies. ▪ SSF2 – Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions. ▪ SSF3 – Consigner les installations dans le cadre des interventions. ▪ SSF4 – S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité. ▪ SSF5 – Respecter les règles de gestes et postures.	▪ SA1 – Etre conscient des risques liés à la sécurité. ▪ SA2 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis de la sécurité. ▪ SA3 - Adopter une comportement correct vis-à-vis d'un risque.
• M3A2 – Respecter les consignes d'hygiène lors de ses interventions.	▪ HC1 - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène. ▪ HC2 – Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance.	▪ HSF1 - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.). ▪ HSF2 – Ranger et de nettoyer le poste de travail après son intervention.	▪ HA1 - Adapter son comportement à l'endroit où il se trouve. ▪ HA2 - Etre conscient de l'importance de l'hygiène dans un environnement agro-alimentaire. ▪ HA3 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis des risques liés à l'hygiène.
• M3A3 – Appliquer les procédures qualité définies pour ses activités.	▪ QC1 - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise. ▪ QC2 – Identifier les procédures qualité concernant ses activités. ▪ QC3 – Identifier les critères de qualité des produits.	▪ QSF1 – Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.	▪ QA1 - Etre conscient de l'importance de la démarche qualité. ▪ QA2 - Etre conscient de l'importance et des enjeux d'une démarche environnementale.
• M3A4 – Respecter les consignes de gestion de l'environnement définies pour ses activités.	▪ EIC4 – Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.	▪ EISF7 - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.).	

Le référentiel compétences

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

M4 Diffuser les informations

- M4A1 – Remplir les fiches de comptes-rendus d'interventions en utilisant les moyens mis à sa disposition (fiches de suivi, historique des pannes, etc.).
- M4A2 – Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées, écart par rapport au planning de maintenance préventive, etc.).
- M4A3 – Faire remonter les informations concernant l'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance (propositions, suggestions, etc.).
- M4A4 – Informer les exploitants ou la qualité, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser dans un objectif de coordination.
- M4A5 – Aider les exploitants ou la qualité pour un fonctionnement optimum des installations.
- M4A6 – Peut être amené à exercer un tutorat auprès d'exploitants sur leurs postes de travail (utilisation des équipements, réalisation de certains réglages).

COMPETENCES		
CONNAISSANCES	**SAVOIR-FAIRE**	**QUALITES APTITUDES**
• CC4 – Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace. • CC5 – Identifier les informations nécessaires à ses différents interlocuteurs pour un bon déroulement de l'activité. • CC6 – Identifier le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs. • CC7 – Identifier les principes de base de la formation au poste de travail.	•CSF5 – Renseigner les différents documents mis à sa disposition. ▪ CSF6 – Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents,etc.). ▪ CSF7 – Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.). ▪ CSF8 – Fournir aux opérateurs les informations nécessaires. ▪ CSF9 – Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement. ▪ CSF10 – Communiquer dans un langage adapté à ses interlocuteurs. ▪ CSF11 – Etre tuteur sur les postes de travail.	▪ CA1 – Etre fiable dans la transmission d'informations. ▪ CA2 - Etre capable d'analyser des situations avec un esprit critique. ▪ CA3 - Adopter un comportement facilitant la coordination et les échanges entre les services de maintenance et production. ▪ CA4 - Être conscient de l'importance de la communication et de la coopération inter-services. ▪ CA5 - Adopter un comportement didactique pour transmettre des savoir-faire.

Les compétences par domaines

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Connaissances	**Technicité** • MC1 – Savoir utiliser la documentation technique. • MC2 – Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations. • MC3 – Identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée. • MC4 – Identifier les caractéristiques des pièces détachées. • MC5 – Connaître les principes de fonctionnement et les procédures d'utilisation des installations calorifiques et/ou frigorifiques. • MC6 – Expliquer les réglages des différentes installations. • MC7 – Lire et interpréter un schéma pneumatique pour pouvoir réaliser des montages simples. • MC8 – Lire un schéma hydraulique pour régler les débits et pressions d'une installation. •MC9 – Situer le fonctionnement d'une installation dans un contexte d'automatisme. • MC10 – Expliquer les consignes et modes opératoires relevant de la maintenance préventive. **Méthode** **Stock** •MC11 - Expliquer les consignes de suivi des stocks. • MC12 – Expliquer les consignes de demande d'achat et/ou de commandes de pièces détachées.	▪ EIC1 – Expliquer les productions et les process correspondant à son champ d'action dans l'entreprise. ▪ EIC2 – Identifier les outils de production nécessaires à un process donné. ▪ EIC3 – Lire le planning de production. ▪ EIC4 – Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.	▪ SC1 – Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques. ▪ SC2 – Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.). ▪ SC3 – Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations. ▪ SC4 – Identifier le rôle et le fonctionnement du CHSCT.

Les compétences par domaines

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité
C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Savoir-faire	**Technicité** • MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.). • MSF2 – Observer le fonctionnement et les symptômes de dysfonctionnement d'une installation. • MSF3 – Anticiper les dérives de fonctionnement. • MSF4 – Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.). • MSF5 – Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser. • MSF6 – Réaliser et optimiser les réglages des installations. • MSF7 – Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire. • MSF8 – Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation. • MSF9 – Démonter et déposer les éléments mis en cause. • MSF10 – Confirmer son diagnostic. • MSF11 - Evaluer le niveau technique de l'intervention. •MSF12 - Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire. • MSF13 – Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause. • MSF14 – Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments. • MSF15 – Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention. • MSF16 – Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation. • MSF17 – Dans le respect des modes opératoires définis, vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive. • MSF18 - Procéder, le cas échéant, à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques. • MSF19 – Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et, dans la mesure du possible, les analyser. • MSF20 – Réaliser les interventions de démontage, changement, réglage et remontage définies. **Méthode** • MSF21 – Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes. • MSF22 – Emettre des hypothèses sur l'origine de la panne. • MSF23 – Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments. ▪ MSF24 – Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux. ▪ MSF25 – Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponibles pour l'intervention. ▪ MSF26 – Suivre les indications et planning de maintenance préventive. **Stock** ▪ MSF27 – Réaliser la sortie (ou la rentrée) de pièces de rechange conformément aux consignes définies. ▪ MSF28 – Enregistrer la sortie (ou la rentrée) de pièces détachées sur les supports mis à sa disposition. ▪ MSF29 – Informer le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat.	▪ EISF1 – Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser. ▪ EISF2 – Maîtriser le fonctionnement des installations. ▪EISF3 – Prendre en compte le planning et les impératifs de production. ▪ EISF4 – Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production. ▪ EISF5 – Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés. ▪ EISF6 – Remettre le poste de travail en situation opérationnelle. ▪EISF7 - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.).	▪ SSF1 – Appliquer et respecter les consignes de sécurité définies. ▪ SSF2 – Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions. ▪ SSF3 – Consigner les installations dans le cadre des interventions. ▪ SSF4 – S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité. ▪ SSF5 – Respecter les règles de gestes et postures.

Les compétences par domaines

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Qualités / Aptitudes	▪ MA1 – Etre rigoureux et précis. ▪ MA2 - Etre vigilant vis-à-vis du bon fonctionnement des installations. ▪ MA3 – Etre capable d'anticipation. ▪ MA4 - Etre conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires. ▪ MA5 - Etre conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.). ▪ MA6 - Etre conscient des limites de ses interventions. ▪ MA7 - Etre conscient de l'importance de ses interventions sur la production.		▪ SA1 – Etre conscient des risques liés à la sécurité. ▪ SA2 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis de la sécurité. ▪ SA3 - Adopter une comportement correct vis-à-vis d'un risque.

Les compétences par domaines

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

	HYGIENE	QUALITE	COMMUNICATION
Connaissances	▪ HC1 - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène. ▪ HC2 – Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance.	▪ QC1 - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise. ▪ QC2 – Identifier les procédures qualité concernant ses activités. ▪ QC3 – Identifier les critères de qualité des produits.	▪ CC1 – Identifier les consignes d'interventions (contenu, sources, etc.). ▪ CC2 – Identifier la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ▪ CC3 - Identifier les informations nécessaires à collecter pour ses interventions. ▪ CC4 – Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace. ▪ CC5 – Identifier les interlocuteurs disposant des informations nécessaires au déroulement de l'activité. ▪ CC6 – Identifier le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs. ▪ CC7 – Identifier les principes de base de la formation au poste de travail.
Savoir-faire	▪ HSF1 - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.). ▪ HSF2 – Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.	• QSF1 – Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.	▪CSF1 – Prendre en compte les consignes d'intervention. ▪ CSF2 - Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ▪ CSF3 – Demander des informations complémentaires en fonction de l'intervention à réaliser. ▪ CSF4 – Utiliser un langage technique adapté. ▪ CSF5 – Renseigner les différents documents mis à sa disposition. ▪ CSF6 – Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.). ▪ CSF7 – Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.). ▪ CSF8 – Fournir aux opérateurs les informations nécessaires. ▪ CSF9 – Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement. ▪ CSF10 – Communiquer dans un langage adapté à ses interlocuteurs. ▪ CSF11 – Etre tuteur sur les postes de travail.
Qualités Aptitudes	▪ HA1 - Adapter son comportement à l'endroit où il se trouve. ▪ HA2 - Etre conscient de l'importance de l'hygiène dans un environnement agro-alimentaire. ▪ HA3 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis des risques liés à l'hygiène.	▪ QA1 - Etre conscient de l'importance de la démarche qualité. ▪ QA2 - Etre conscient de l'importance et des enjeux d'une démarche environnementale.	▪ CA1 – Etre fiable dans la transmission d'informations. ▪ CA2 - Etre capable d'analyser des situations avec un esprit critique. ▪ CA3 - Adopter un comportement facilitant la coordination et les échanges entre les services de maintenance et production. ▪ CA4 - Etre conscient de l'importance de la communication et de la coopération inter-services. ▪ CA5 - Adopter un comportement didactique pour transmettre des savoir-faire.

Les compétences par domaines
les spécificités par branches professionnelles

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Connaissances	■ Maîtriser les connaissances théoriques et technologiques de mécanique (exigences du niveau 3 de la norme maintenance). ● Maîtriser les connaissances théoriques et technologiques correspondant aux exigences de la norme* maintenance sur au moins l'une des deux technologies, mécanique et électricité (niveau 2 pour l'une et niveau 3 pour l'autre). ● Maîtriser les connaissances théoriques et technologiques d'électronique (exigences du niveau 3 de la norme maintenance). ● Situer dans une installation le rôle des différentes fonctions électroniques. ● Identifier l'architecture d'un système automatisé et donner la fonction des différents organes. ● Identifier l'architecture d'un système régulé et donner la fonction des différents organes. ● Expliquer la (ou les) méthode(s) d'analyse et de résolution de pannes à utiliser. ● Décrire les principales méthodes d'analyse et de résolution de panne. ● Expliquer les notions de fiabilité, disponibilité et maintenabilité d'un équipement ou d'une installation. ● Expliquer les principes des mesures ou contrôles à réaliser. ● Décrire la ou les méthodes utilisées dans la réalisation d'une mesure ou un contrôle. ● Identifier les indications relevant de la maintenance préventive. ● Décrire les différentes méthodes de maintenance et en citer les caractéristiques principales (curatif, préventif, systématique, préventif conditionnel, etc.) ● Connaître le fonctionnement de la saisie manuelle et/ou informatique des stocks. ● Connaître les enjeux de la gestion des stocks de pièce de rechange.	■ Identifier les principales bases de productivité.	
Savoir-faire	● Effectuer les essais et la remise en service de l'installation.	■ Procéder aux essais de remise en service. ■ Prendre en compte les impératifs de production.	

* Une synthèse de cette norme est proposée à la fin de ce CQP.

Les compétences par domaines
les spécificités par branches professionnelles

Codage

M : Maintenance
EI : Environnement industriel
Q : Qualité
H : Hygiène

C : Communication
S : Sécurité

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

	HYGIENE	QUALITE	COMMUNICATION
Connaissances	▪ Connaître les risques et les sources de contamination microbiologiques, chimiques et physiques pouvant provenir de ses activités. ▪ Citer les risques et les différentes sources de contamination. ▪ Citer les principes de nettoyage et désinfection.		▪ Identifier les critères d'efficacité à respecter (taux de marge, taux de panne, rendement, etc.).
Savoir-faire	▪ Appliquer des mesures préventives concernant les corps étrangers. ▪ Appliquer des mesures préventives relatives à l'introduction de corps étrangers dans le produit.		▪ Appréhender le langage technique utilisé par d'autres.

Les cinq niveaux de maintenance de la norme AFNOR

La maintenance et l'exploitation d'un bien s'exercent à travers de nombreuses opérations, parfois répétitives, parfois occasionnelles, communément définies jusqu'alors en cinq niveaux de maintenance.
On peut hiérarchiser ces opérations de multiples façons :
- définir qui fait quoi au regard de chacun des niveaux de maintenance (le personnel de production, le personnel de maintenance en tenant compte de la qualification de l'intervenant, le personnel de l'entreprise ou un sous-traitant, une combinaison des trois)
- retenir d'autres critères liés aux échelons de maintenance (sur site, en atelier, chez le constructeur ou une société spécialisée), aux moyens à mettre en œuvre, au coût des pièces détachées, etc., pour lesquels il appartient à chacun de se déterminer.

1er niveau de maintenance

Actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des éléments facilement accessibles en toute sécurité à l'aide d'équipements de soutien intégrés au bien.
Ce type d'opération peut être effectué par l'utilisateur du bien avec, le cas échéant, les équipements de soutien intégrés au bien et à l'aide des instructions d'utilisation.

Ex. en maintenance préventive : ronde de surveillance d'état, graissages journaliers, manœuvre manuelle d'organes mécaniques, relevés de valeurs d'état ou d'unités d'usage, test de lampes sur pupitre, purge d'éléments filtrants, contrôle d'encrassement des filtres

Ex. en maintenance corrective : remplacement des ampoules ; opérations de serrurerie courantes sur caractérisation, racleurs, bavettes, frotteurs ; ajustage, remplacement d'éléments d'usure ou détériorés, sur des éléments composants simples et accessibles

2ème niveau de maintenance

Actions qui nécessitent des procédures simples et/ou des équipements de soutien (intégrés au bien ou extérieurs) d'utilisation ou de mise en œuvre simple.
Ce type d'actions de maintenance est effectué par un personnel qualifié avec les procédures détaillées et les équipements de soutien définis dans les instructions de maintenance.
Un personnel est qualifié lorsqu'il a reçu une formation lui permettant de travailler en sécurité sur un bien présentant certains risques potentiels, et est reconnu apte pour l'exécution des travaux qui lui sont confiés, compte tenu de ses connaissances et de ses aptitudes.

Ex. en maintenance préventive : contrôle de paramètres sur équipements en fonctionnement, à l'aide de moyens de mesure intégrés au bien ; contrôle des organes de coupure, de sécurité, etc. ; graissage à faible périodicité ; remplacement de filtres difficiles d'accès

Ex. en maintenance corrective : remplacement par échange standard de pièces, lecture de logigrammes de dépannage pour remise en cycle, remplacement de composants individuels d'usure ou détériorés par échanges standard (rail, glissière, galet, rouleaux, chaîne, fusible, courroie…)

Source : norme FD X 60-000 ; mai 2002

Les cinq niveaux de maintenance de la norme AFNOR (suite)

3ème niveau de maintenance

Opérations qui nécessitent des procédures complexes et/ou des équipements de soutien portatifs, d'utilisation ou de mise en œuvre complexes.
Ce type d'opération de maintenance peut être effectué par un technicien qualifié, à l'aide de procédures détaillées et des équipements de soutien prévus dans les instructions de maintenance.
Ex. en maintenance préventive : contrôle et réglages impliquant l'utilisation d'appareils de mesure externes aux biens ; visite de maintenance préventive sur les équipements complexes, intervention de maintenance préventive intrusive, relevé de paramètres techniques d'état de biens à l'aide de mesures effectuées avec des équipements de mesure individuels (prélèvement de fluides ou de matière…)
Ex. en maintenance corrective : diagnostic, réparation d'une fuite de fluide frigorigène, remplacement d'organes et de composants par échange standard de technicité générale, sans usage de moyens de soutien communs ou spécialisés (carte automate, vérin, pompe, moteurs, engrenage, roulement…)

4ème niveau de maintenance

Opérations dont les procédures impliquent la maîtrise d'une technique ou technologie particulière et/ou la mise en œuvre d'équipements de soutien spécialisés.
Ce type d'opération de maintenance est effectué par un technicien ou une équipe spécialisée à l'aide de toutes instructions de maintenance générales ou particulières.
Ex. de maintenance préventive : révisions partielles ou générales ne nécessitant pas le démontage complet de la machine ; analyse vibratoire ; analyse des lubrifiants ; thermographie infrarouge, relevé de paramètres techniques nécessitant des moyens de mesure collectifs avec analyse de données ; révision d'une pompe en atelier, suite à dépose préventive
Ex. de maintenance corrective : remplacement de clapets de compresseur ; remplacement de tête de câble en BTA ; révision d'une pompe en atelier spécialisé suite à dépose préventive ; réparation d'une pompe sur site, suite à une défaillance ; dépannage de moyens de production par usage de moyens de mesure ou de diagnostics collectifs et /ou de forte complexité (valise de programmation automate, système de régulation et de contrôle des commandes numériques, variateurs…)

5ème niveau de maintenance

Opérations dont les procédures impliquent un savoir-faire, faisant appel à des techniques ou technologies particulières, des processus et/ou des équipements de soutien industriels.
Par définition, ce type d'opérations de maintenance (rénovation, reconstruction, etc.) est effectué par le constructeur ou par un service ou société spécialisé avec des équipements de soutien définis par le constructeur et donc proches de la fabrication du bien concerné.
Ex. : révisions générales avec le démontage complet de la machine ; reprise dimensionnelle et géométrique ; réparations importantes réalisées par le constructeur ou le reconditionnement de ses biens ; remplacement de biens obsolètes ou en limité d'usure

Source : norme FD X 60-000 ; mai 2002

Référentiel de certification : articulation blocs de compétences et certification CQP

Référentiel de certification du CQP Agent de Maintenance

Domaines	Maintenance	Environnement industriel	Sécurité	Hygiène	Qualité	Communication
Blocs	**Maintenance**	**Environnement industriel**	**Sécurité**	**Hygiène**	**Qualité**	**Communication**
	Mettre en œuvre les actions de maintenance relevant de son poste en utilisant les moyens et techniques adaptées	*Intervenir dans l'environnement de production en utilisant les machines et installations, dans les respects des règles de gestion de l'environnement*	*Mettre en œuvre les procédures de Sécurité et santé au travail*	*Mettre en œuvre les procédures d'Hygiène et de sécurité alimentaire*	*Mettre en œuvre les procédures de Qualité*	*Communiquer, informer en utilisant les moyens adaptés à ses interlocuteurs*
Unités de compétences	Caractériser les outils et les machines Maîtriser les différentes technologies professionnelles Gérer les actions de maintenance préventive et corrective Gérer les stocks	Caractériser le process de production Conduire les machines Appliquer les consignes de gestion de l'environnement	Appliquer les règles de sécurité Appliquer les consignes de gestes et postures	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail	Mettre en œuvre la démarche qualité Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements	S'intégrer dans son environnement professionnel Communiquer à l'écrit Communiquer à l'oral Conduire à un projet d'amélioration Exercer la mission de tuteur Animer une formation

Les modalités d'évaluation du CQP

Par la voie de la formation

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différente nature :

L'évaluation formateur

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (QCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

L'évaluation tuteur

- Elle consiste à apprécier la capacité de chaque candidat à réaliser les différentes activités clés relatives au poste occupé, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP. Le tuteur utilise pour cela une grille d'observation qui est adaptée à l'entreprise et au poste de travail concerné.

L'évaluation par un professionnel évaluateur ou un jury (selon les procédures de branches)

- Un projet professionnel, élaboré durant le parcours du candidat, est présenté au jury.
- Une série de questions viennent compléter cette épreuve afin de permettre au jury de balayer un ensemble de points clés de l'emploi.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%, sans qu'il puisse être inférieur à 50% par type d'évaluateur (Formateur, tuteur – Professionnel ou jury). S'agissant de l'évaluation des savoir-faire par le tuteur, aucun savoir-faire ne peut être inférieur à 30%.

Les modalités d'évaluation du CQP

Par la voie des blocs de compétences

- Lorsque le CQP est enregistré au RNCP, l'acquisition d'un bloc de compétences peut être réalisée de façon autonome. Elle est conditionnée à une évaluation des compétences par l'organisme évaluateur. Cette évaluation est centrée sur les connaissances et certains savoir-faire techniques.
- Pour qu'un bloc de compétences soit acquis, il faut que le niveau d'obtention des résultats soit au moins égal à 70 %. L'unité de compétence est acquise si le niveau des résultats est au moins égal à 50 %.
- L'acquisition d'un bloc de compétences et des UC qui le composent donne lieu à une délivrance d'attestation. Cette attestation est valable sans limitation de durée.

- L'acquisition de l'ensemble des blocs de compétence correspondant à un CQP ouvre la possibilité de l'acquisition du CQP correspondant. Afin de répondre aux mêmes exigences de compétences que celle requises pour la délivrance du CQP par la voie de la formation « classique », le candidat doit avoir satisfait aux évaluations suivantes :
  - Evaluation tuteur
  - Evaluation par un professionnel évaluateur ou un jury
- Ces évaluations s'opèrent dans les conditions applicables pour la délivrance du CQP par la voie de la formation.

Par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience (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, intégrant le livret d'activité (Livret A) et parfois un Livret B, suivant les CQP
  - 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%.