

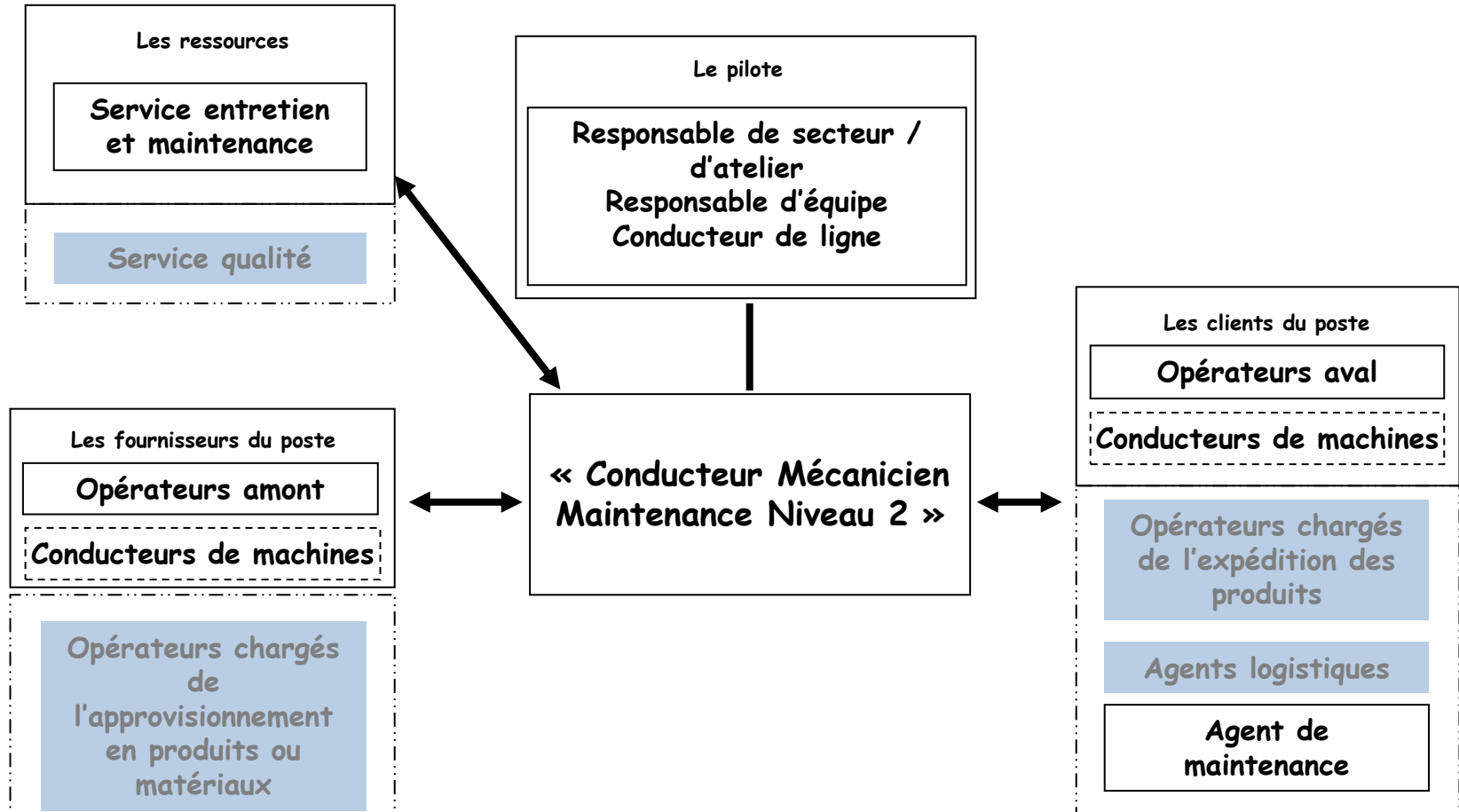


## CQP Conducteur mécanicien maintenance de 2<sup>ème</sup> niveau



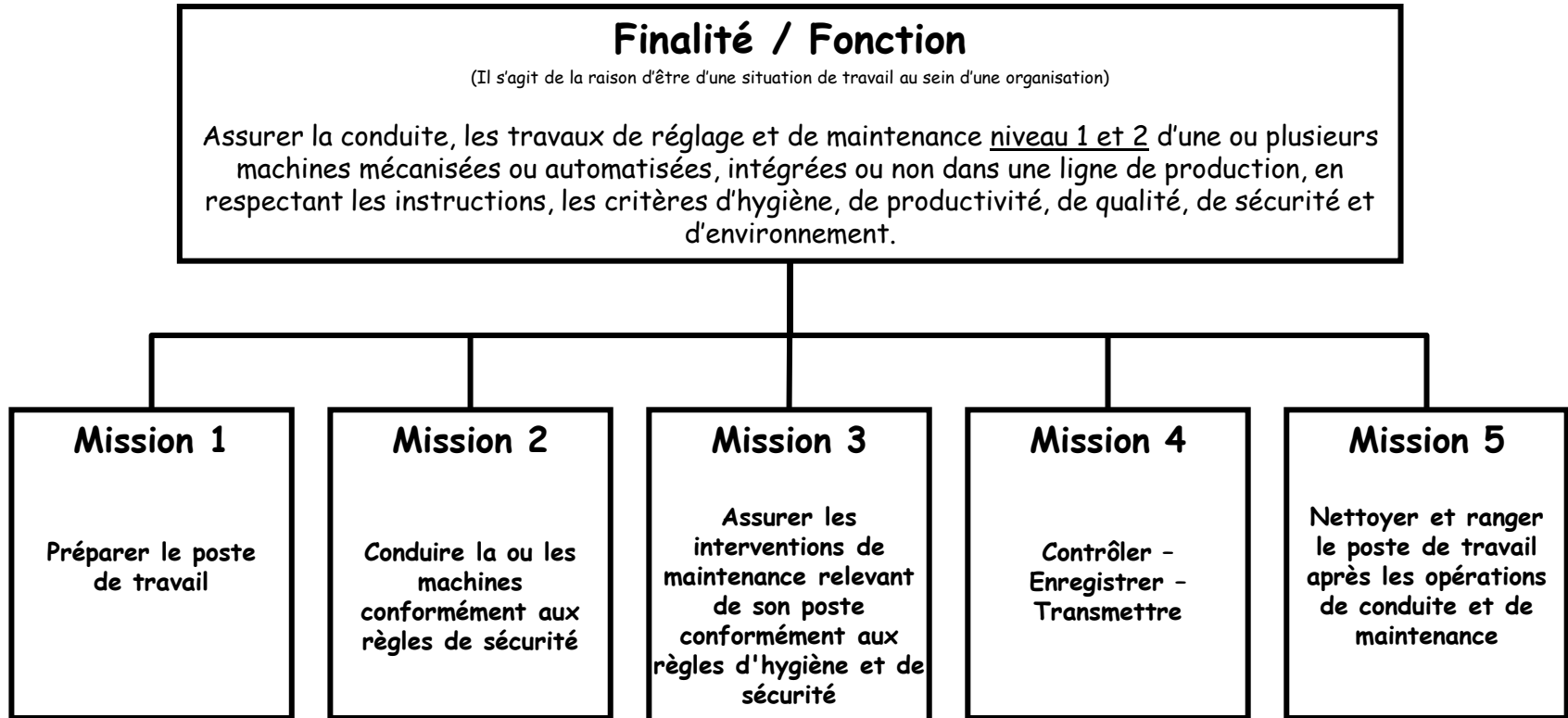
Industries alimentaires,  
Coopération agricole  
et Alimentation en détail

# Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le « conducteur mécanicien Maintenance Niveau II » est en relation avec un homologue.

# La définition de l'emploi



# Le référentiel emploi

Assurer la conduite, les travaux de réglage et de maintenance niveau 1 et 2 d'une ou plusieurs machines mécanisées ou automatisées, intégrées ou non dans une ligne de production, en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de productivité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

## M1 Préparer le poste de travail

- M1A1 - Prendre connaissance des informations utiles à la tenue de son poste (programme de production, consignes de l'opérateur précédent, programme de maintenance, etc.).
- M1A2 - Vérifier sa ou ses machine(s), son état de fonctionnement et d'hygiène, son niveau de sécurité.
- M1A3 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières, des matériaux des outils et des pièces de rechange nécessaires aux programmes de production et de maintenance.
- M1A4 - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa ou ses machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré-réglages, etc.).
- M1A5 - Effectuer toutes les opérations indispensables à la préparation des interventions de maintenance.
- M1A6 - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.

## M2 Conduire la ou les machine(s) conformément aux règles de sécurité

- M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine et purger la machine conformément aux règles de sécurité.
- M2A2 - Alimenter régulièrement la machine en produits et consommables après en avoir vérifié la conformité.
- M2A3 - Effectuer si nécessaire les ajustements et réglages selon les modes opératoires définis.
- M2A4 - S'assurer en permanence du bon déroulement des opérations de production.
- M2A5 - Réaliser, si nécessaire, les changements de production ou de formats.
- M2A6 - Effectuer l'arrêt de la machine si nécessaire (en fin de journée, en cas de dysfonctionnements graves etc.).
- M2A7 - Remettre l'installation en condition de redémarrage dans le respect des standards de l'entreprise.

## M3 Assurer les interventions de maintenance relevant de son poste conformément aux règles d'hygiène et de sécurité

- M3A1 - Diagnostiquer les pannes et évaluer le niveau technique et la durée de l'intervention.
- M3A2 - Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés.
- M3A3 - Réaliser les interventions de maintenance curatives de niveau 1 et 2 (remplacement par échange standard, lecture des logigrammes de dépannage, dépannage standard en utilisant un outillage simple, montage avec réglages etc.).
- M3A4 - Réaliser les interventions de maintenance préventives de niveau 1 (identification des risques d'usure, entretien courant, graissage, contrôle de maintenance, etc.).
- M3A5 - Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle après les opérations de maintenance dans le respect des règles de sécurité (balisage, etc.).
- M3A6 - Participer et/ou réaliser l'installation des nouveaux équipements ou la révision des équipements.

## M4 Contrôler - Enregistrer - Transmettre

- M4A1 - Effectuer des contrôles visuels (et parfois physiques - températures, pesées, etc.) selon les procédures.
- M4A2 - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données.
- M4A3 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication.
- M4A4 - Enregistrer les actions de maintenance effectuées en suivant les procédures établies.
- M4A5 - Participer aux actions d'amélioration continue et d'optimisation des process (capitalisation des bonnes pratiques, participation à des groupes de travail, etc.).

## M5 Nettoyer et ranger le poste de travail après les opérations de conduite et de maintenance

- M5A1 - Nettoyer et ranger systématiquement sa ou ses machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures.
- M5A2 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise des consommations d'énergie, etc.).

# Le référentiel de compétences

		Codage		
PP	: Produit Process		C	: Connaissances
OI	: Outils Installation		SF	: Savoir-faire
M	: Maintenance		A	: Aptitudes
QHE	: Qualité Hygiène Environnement			
SST	: Sécurité, santé au travail			
CP	: Communication professionnelle			

	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p><b>M1 Préparer le poste de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M1A1 - Prendre connaissance des informations utiles à la tenue de son poste (programme de production, consignes de l'opérateur précédent, programme de maintenance etc.).</li> <li>M1A2 - Vérifier sa ou ses machine(s), son état de fonctionnement et d'hygiène, son niveau de sécurité.</li> <li>M1A3 - S'assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières, des matériaux des outils et des pièces de rechange nécessaires aux programmes de production et de maintenance.</li> <li>M1A4 - Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa ou ses machine(s) (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.).</li> <li>M1A5 - Effectuer toutes les opérations indispensables à la préparation des interventions de maintenance.</li> <li>M1A6 - Adopter la tenue et le comportement conformes aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CPC1 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail ainsi que le circuit des informations traitées dans le cadre de la production et de la maintenance.</li> <li>CPC2 - Situer son activité par rapport à l'organisation et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</li> <li>CPC4 - Citer les caractéristiques d'une communication efficace.</li> <li>MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations.</li> <li>MC5 - Décrire les méthodes et procédures des différents types et niveaux de maintenance (curatif, préventif, systématique, préventif conditionnel, etc.).</li> <li>MC6 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées et les outillages nécessaires à une intervention donnée.</li> <li>PPC1 - Citer les consommables et les matières premières ainsi que leurs caractéristiques.</li> <li>PPC2 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</li> <li>PPC4 - Citer les grandes étapes du process de production.</li> <li>QHEC1 - Expliquer la démarche qualité en cours dans l'entreprise et son impact sur son activité et les conséquences directes et indirectes du non respect.</li> <li>QHEC2 - Identifier les points critiques de l'installation et citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même lors de la conduite de la machine et des interventions de maintenance.</li> <li>QHEC3 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.</li> <li>QHEC4 - Décrire les procédures d'hygiène et de protection de l'environnement qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>SSTC1 - Connaître les conséquences des mauvais gestes et postures.</li> <li>SSTC2 - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques et citer les zones de danger de la machine.</li> <li>SSTC3 - Identifier les limites des interventions en fonction des habilitations.</li> <li>SSTC4 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.</li> <li>SSTC5 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).</li> <li>OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.</li> <li>CPSF4 - Échanger avec des personnes de son service ou de services connexes.</li> <li>CPSF7 - Mettre en œuvre les moyens d'une communication efficace dans les interactions en face à face ou en groupe pour favoriser une dynamique d'équipe et un partage des informations pertinentes.</li> <li>MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations.</li> <li>MSF5 - Prévoir les délais d'intervention et leurs impacts sur le programme de production.</li> <li>MSF6 - Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, pièces détachées etc.).</li> <li>MSF9 - Effectuer les contrôles avant remise en route de la ou des machine(s).</li> <li>MSF10 - Suivre le planning de maintenance préventive de la ou des machines(s).</li> <li>MSF13 - S'assurer du réapprovisionnement des pièces utilisées.</li> <li>OISF1 - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail.</li> <li>OISF4 - Réaliser les opérations de changement de formats.</li> <li>PPSF4 - Assurer une alimentation régulière.</li> <li>PPSF5 - Respecter les modes opératoires et les instructions de production.</li> <li>QHESF1 - Appliquer les procédures de contrôle de qualité et d'hygiène et prévenir tous risques de contamination à tout moment lors de la tenue de son poste (conduite, maintenance, nettoyage etc.).</li> <li>QHESF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection de la machine et des équipements.</li> <li>SSTS1 - Intégrer les consignes de sécurité et de santé au travail à toutes les étapes (conduites, interventions de maintenance, nettoyage etc.).</li> <li>SSTS2 - Utiliser les protections individuelles et collectives en toutes situations.</li> <li>SSTS3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité, celle des autres et celle des machines.</li> <li>SSTS5 - Définir un périmètre de sécurité et s'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rigueur</li> <li>Méthode</li> <li>Vigilance</li> <li>Fiabilité</li> <li>Anticipation</li> <li>Autonomie</li> </ul>

# Le référentiel de compétences

Codage	
PP	: Produit Process
OI	: Outils Installation
M	: Maintenance
QHE	: Qualité Hygiène Environnement
SST	: Sécurité, santé au travail
CP	: Communication professionnelle
C	: Connaissances
SF	: Savoir-faire
A	: Aptitudes

6

## M2 Conduire la ou les machine(s) conformément aux règles de sécurité

- M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine et purger la machine conformément aux règles de sécurité.
- M2A2 - Alimenter régulièrement la machine en produits et consommables après en avoir vérifié la conformité.
- M2A3 - Effectuer si nécessaire les ajustements et réglages selon les modes opératoires définis.
- M2A4 - S'assurer en permanence du bon déroulement des opérations de production.
- M2A5 - Réaliser, si nécessaire, les changements de production ou de formats.
- M2A6 - Effectuer l'arrêt de la machine si nécessaire (en fin de journée, en cas de dysfonctionnements graves, etc.).
- M2A7 - Remettre l'installation en condition de redémarrage dans le respect des standards de l'entreprise.

## COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> <li>CPC1 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail ainsi que le circuit des informations traitées dans le cadre de la production et de la maintenance.</li> <li>CPC3 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement dont la résolution dépasse mon niveau de compétences.</li> <li>MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations.</li> <li>OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique, automatisme).</li> <li>OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process.</li> <li>OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation, les différents équipements et outils périphériques (accessoires, etc.) ainsi que leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.).</li> <li>OIC4 - Expliquer les étapes des modes opératoires et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.</li> <li>OIC5 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</li> <li>PPC1 - Citer les consommables et les matières premières ainsi que leurs caractéristiques.</li> <li>PPC2 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</li> <li>PPC4 - Citer les grandes étapes du process de production.</li> <li>PPC5 - Citer les critères de fonctionnement en mode dégradé.</li> <li>PPC7 - Citer les réglages en cas de dérive de production.</li> <li>QHEC1 - Expliquer la démarche qualité en cours dans l'entreprise et son impact sur son activité et les conséquences directes et indirectes du non respect.</li> <li>QHEC2 - Identifier les points critiques de l'installation et citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même lors de la conduite de la machine et des interventions de maintenance.</li> <li>QHEC3 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.</li> <li>QHEC4 - Décrire les procédures d'hygiène et de protection de l'environnement qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>SSTC1 - Connaître les conséquences des mauvais gestes et postures.</li> <li>SSTC2 - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques et citer les zones de danger de la machine.</li> <li>SSTC3 - Identifier les limites des interventions en fonction des habilitations.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.</li> <li>CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus etc.).</li> <li>MSF2 - Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation pour anticiper les dérives de fonctionnement et les risques.</li> <li>MSF3 - Effectuer un diagnostic suite à un dysfonctionnement et le confirmer par la réalisation de mesures et de contrôles appropriés.</li> <li>MSF7 - Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, pneumatiques et fluidiques de la machine en suivant les modes opératoires.</li> <li>MSF9 - Effectuer les contrôles avant remise en route de la ou des machine(s).</li> <li>MSF12 - Respecter les modes opératoires définis: vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive.</li> <li>MSF13 - S'assurer du réapprovisionnement des pièces utilisées.</li> <li>OISF2 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles en vigueur.</li> <li>OISF3 - Assurer avec méthode la conduite de l'installation (appliquer les procédures, approvisionner l'installation, contrôler les paramètres et le fonctionnement, etc.).</li> <li>OISF4 - Réaliser les opérations de changement de formats.</li> <li>OISF5 - Réaliser et optimiser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.</li> <li>PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs/qualitatifs, etc.).</li> <li>PPSF2 - Juger d'une non-conformité.</li> <li>PPSF3 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.</li> <li>PPSF4 - Assurer une alimentation régulière.</li> <li>PPSF5 - Respecter les modes opératoires et les instructions de production.</li> <li>QHESF1 - Appliquer les procédures de contrôle de qualité et d'hygiène et prévenir tous risques de contamination à tout moment lors de la tenue de son poste (conduite, maintenance, nettoyage, etc.).</li> <li>QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité concernant les produits ou le fonctionnement de la machine.</li> <li>QHESF3 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.</li> <li>QHESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail.</li> <li>QHESF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection de la machine et des équipements.</li> <li>SSTS1 - Intégrer les consignes de sécurité et de santé au travail à toutes les étapes (conduites, interventions de maintenance, nettoyage, etc.).</li> <li>SSTS2 - Utiliser les protections individuelles et collectives en toutes situations.</li> <li>SSTS3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité, celle des autres et celle des machines.</li> <li>SSTS4 - Agir conformément aux règles de gestes et postures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rigueur</li> <li>Méthode</li> <li>Réactivité</li> <li>Vigilance</li> <li>Précision</li> <li>Fiabilité</li> <li>Anticipation</li> </ul>



# Le référentiel de compétences

Codage  
 PP : Produit Process  
 OI : Outils Installation  
 M : Maintenance  
 QHE : Qualité Hygiène Environnement  
 SST : Sécurité, santé au travail  
 CP : Communication professionnelle

C : Connaissances  
 SF : Savoir-faire  
 A : Aptitudes

7

## M3 Assurer les interventions de

**maintenances relevant de son poste conformément aux règles d'hygiène et de sécurité**

- M3A1 - Diagnostiquer les pannes et évaluer le niveau technique et la durée de l'intervention.
- M3A2 - Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés.
- M3A3 - Réaliser les interventions de maintenance curatives de niveau 1 et 2 (remplacement par échange standard, lecture des logigrammes de dépannage, dépannage standard en utilisant un outillage simple, montages avec réglages, etc.).
- M3A4 - Réaliser les interventions de maintenance préventives de niveau 1 (identification des risques d'usure, entretien courant, graissage, contrôle de maintenance, etc.).
- M3A5 - Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle après les opérations de maintenance dans le respect des règles de sécurité (balisage, etc.).
- M3A6 - Participer et/ou réaliser l'installation des nouveaux équipements ou la révision des équipements.

## COMPETENCES

### CONNAISSANCES

- CPC1 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail ainsi que le circuit des informations traitées dans le cadre de la production et de la maintenance.
- CPC2 - Situer son activité par rapport à l'organisation et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.
- CPC3 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement dont la résolution dépasse son niveau de compétence au service maintenance.
- MC1 - Savoir utiliser la documentation technique.
- MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations.
- MC3 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur l'installation.
- MC4 - Décrire les principales méthodes d'analyse et de résolution de panne.
- MC5 - Décrire les méthodes et procédures des différents types et niveaux de maintenance (curatif, préventif, systématique, préventif conditionnel, etc.).
- MC6 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées et les outillages nécessaires à une intervention donnée.
- MC7 - Lire et interpréter les schémas pneumatiques, hydrauliques, mécaniques et électriques pour pouvoir réaliser des montages simples.
- MC8 - Décrire les technologies des composants électriques, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques des matériels ainsi que leur montage, leur raccordement, leur réglage, leur paramétrage et de leur démontage.
- MC9 - Expliquer les notions théoriques et technologiques de base en électrotechnique et en automatisme adaptées aux machines de son périmètre d'activité.
- OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation, les différents équipements et outils périphériques (accessoires, etc.) ainsi que leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.).
- OIC4 - Expliquer les étapes des modes opératoires et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.
- OIC5 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.
- PPC6 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.
- QHEC2 - Identifier les points critiques de l'installation et citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même lors de la conduite de la machine et des interventions de maintenance.
- QHEC4 - Décrire les procédures d'hygiène et de protection de l'environnement qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).
- SSTC1 - Connaître les conséquences des mauvais gestes et postures.
- SSTC2 - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques et citer les zones de danger de la machine.
- SSTC3 - Identifier les limites des interventions en fonction des habilitations.
- SSTC6 - Disposer du niveau de connaissance correspondant aux habilitations nécessaires pour mener ses activités en toute sécurité.

### SAVOIR-FAIRE

- CPSF1 - Renseigner les différents documents de travail.
- CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.
- CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.
- CPSF4 - Échanger avec des personnes de son service ou de services connexes.
- MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations.
- MSF2 - Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation pour anticiper les dérives de fonctionnement et les risques.
- MSF3 - Effectuer un diagnostic suite à un dysfonctionnement et le confirmer par la réalisation de mesures et de contrôles appropriés.
- MSF4 - Evaluer le niveau technique de l'intervention pour décider des suites à donner (faire ou faire appel à une assistance si nécessaire).
- MSF5 - Prévoir les délais d'intervention et leurs impacts sur le programme de production.
- MSF6 - Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, pièces détachées, etc.).
- MSF7 - Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, pneumatiques et fluidiques de la machine en suivant les modes opératoires.
- MSF8 - Effectuer des changements standards de pièces sur la ou les machine(s) (démonter déposer, remonter et régler).
- MSF9 - Effectuer les contrôles avant remise en route de la ou des machine(s).
- MSF10 - Suivre le planning de maintenance préventive de la ou des machine(s).
- MSF11 - Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et enregistrer les résultats.
- OISF2 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles en vigueur.
- OISF4 - Réaliser les opérations de changement de formats.
- OISF5 - Réaliser et optimiser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.
- QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité concernant les produits ou le fonctionnement de la machine
- QHESF3 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.
- QHESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail.
- QHESF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection de la machine et des équipements.
- QHESF6 - Enregistrer les résultats des contrôles.
- SSTSF1 - Intégrer les consignes de sécurité et de santé au travail à toutes les étapes (conduites, interventions de maintenance, nettoyage, etc.).
- SSTSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives en toutes situations.
- SSTSF3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité, celle des autres et celle des machines.
- SSTSF5 - Définir un périmètre de sécurité et s'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité.
- SSTSF6 - Respecter les limites des habilitations suivant les interventions à mener.
- PPSF3 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.

### QUALITES APITUDES

- Rigueur
- Méthode
- Réactivité
- Vigilance
- Précision
- Fiabilité
- Anticipation
- Autonomie
- Réflexion
- Capacité de prise de décision

# Le référentiel de compétences

		Codage
PP	: Produit Process	
OI	: Outils Installation	C
M	: Maintenance	SF
QHE	: Qualité Hygiène Environnement	A
SST	: Sécurité, santé au travail	
CP	: Communication professionnelle	

## M4 Contrôler -Enregistrer - Transmettre

- M4A1 - Effectuer des contrôles visuels (et parfois physiques - températures, pesées, etc.) selon les procédures.
- M4A2 - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite et enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données.
- M4A3 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de la machine et compléter, le cas échéant, le rapport de production ou le dossier de fabrication.
- M4A4 - Enregistrer les actions de maintenance effectuées en suivant les procédures établies.
- M4A5 - Participer aux actions d'amélioration continue (capitalisation des bonnes pratiques, participation à des groupes de travail, etc.).

## COMPETENCES

### CONNAISSANCES

- CPC1 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail ainsi que le circuit des informations traitées dans le cadre de la production et de la maintenance.
- CPC2 - Situer son activité par rapport à l'organisation et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.
- CPC3 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement dont la résolution dépasse son niveau de compétences au service maintenance.
- CPC4 - Citer les caractéristiques d'une communication efficace.
- MC3 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation.
- MC4 - Décrire les principales méthodes d'analyse et de résolution de panne.
- OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process.
- OIC4 - Expliquer les étapes des modes opératoires et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.
- PPC3 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits.
- PPC4 - Citer les grandes étapes du process de production.
- PPC7 - Citer les réglages en cas de dérive de production.
- QHEC1 - Expliquer la démarche qualité en cours dans l'entreprise et son impact sur son activité et les conséquences directes et indirectes du non respect.
- QHEC2 - Identifier les points critiques de l'installation et citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même lors de la conduite de la machine et des interventions de maintenance.
- QHEC3 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.
- QHEC6 - Connaître les instruments de contrôle, leur fonctionnalité et expliquer les fourchettes de tolérance.
- SSTC6 - Disposer du niveau de connaissance correspondant aux habilitations nécessaires pour mener ses activités en toute sécurité.

### SAVOIR-FAIRE

- CPSF1 - Renseigner les différents documents de travail.
- CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.
- CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.
- CPSF4 - Échanger avec des personnes de son service ou de services connexes.
- CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus, etc.).
- CPSF6 - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité, etc.).
- CPSF7 - Mettre en œuvre les moyens d'une communication efficace dans les interactions en face à face ou en groupe pour favoriser une dynamique d'équipe et un partage des informations pertinentes.
- MSF4 - Evaluer le niveau technique de l'intervention pour décider des suites à donner (faire ou faire appel à une assistance si nécessaire).
- MSF11 - Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et enregistrer les résultats.
- OISF1 - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail.
- PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs...).
- PPSF2 - Juger d'une non-conformité.
- PPSF3 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.
- QHESF1 - Appliquer les procédures de contrôle de qualité et d'hygiène et prévenir tous risques de contamination à tout moment lors de la tenue de son poste (conduite, maintenance, nettoyage, etc.).
- QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles visuels des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité concernant les produits ou le fonctionnement de la machine.
- QHESF3 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.
- QHESF6 - Enregistrer les résultats des contrôles.
- SSTS6 - Respecter les limites des habilitations suivant les interventions à mener.

### QUALITES APTITUDES

- Rigueur
- Méthode
- Vigilance
- Précision
- Fiabilité



# Le référentiel de compétences

PP	: Produit Process	Codage	
OI	: Outils Installation		
M	: Maintenance	C	: Connaissances
QHE	: Qualité Hygiène Environnement	SF	: Savoir-faire
SST	: Sécurité, santé au travail	A	: Aptitudes
CP	: Communication professionnelle		

M5 Nettoyer et ranger le poste de travail après les opérations de conduite et de maintenance	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> <li>M5A1 - Nettoyer et ranger systématiquement sa (ses) machine(s), son matériel et les abords de son poste de travail, en référence aux consignes et procédures.</li> <li>M5A2 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise des consommations d'énergie, etc.).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CPC1 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail ainsi que le circuit des informations traitées dans le cadre de la production et de la maintenance.</li> <li>CPC2 - Situer son activité par rapport à l'organisation et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</li> <li>MC5 - Décrire les méthodes et procédures des différents types et niveaux de maintenance (curatif, préventif, systématique, préventif conditionnel, etc.).</li> <li>MC6 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées et les outillages nécessaires à une intervention donnée.</li> <li>QHEC1 - Expliquer la démarche qualité en cours dans l'entreprise et son impact sur son activité et les conséquences directes et indirectes du non respect.</li> <li>QHEC3 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.</li> <li>QHEC4 - Décrire les procédures d'hygiène et de protection de l'environnement qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>QHEC5 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>SSTC4 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.</li> <li>SSTC5 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, etc.).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CPSF6 - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité, etc.).</li> <li>MSF8 - Effectuer des changements standards de pièces sur la machine (démonter déposer, remonter et régler).</li> <li>MSF12 - Respecter les modes opératoires définis : vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive.</li> <li>MSF13 - S'assurer du réapprovisionnement des pièces utilisées.</li> <li>QHESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement aux postes de travail.</li> <li>QHESF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection de la machine et des équipements.</li> <li>SSTS2 - Utiliser les protections individuelles et collectives en toutes situations.</li> <li>SSTS4 - Agir conformément aux règles de gestes et postures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rigueur</li> <li>Méthode</li> <li>Vigilance</li> <li>Précision</li> <li>Fiabilité</li> <li>Anticipation</li> <li>Autonomie</li> <li>Réflexion</li> <li>Capacité de prise de décision</li> </ul>

# Les compétences par domaines

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	MAINTENANCE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Citer les consommables et les matières premières ainsi que leurs caractéristiques.</li> <li>■PPC2 - Citer les modes de conservation des matières premières et des produits.</li> <li>■PPC3 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits.</li> <li>■PPC4 - Citer les grandes étapes du process de production.</li> <li>■PPC5 - Citer les critères de fonctionnement en mode dégradé.</li> <li>■PPC6 - Expliquer les causes des principaux dysfonctionnements.</li> <li>■PPC7 - Citer les réglages en cas de dérive de production.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIC1 - Expliquer les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines (électricité, mécanique, pneumatique, automatisme).</li> <li>■OIC2 - Expliquer les principes de fonctionnement de sa machine ou de son installation et son rôle dans le process.</li> <li>■OIC3 - Identifier les principaux organes d'une installation les différents équipements et outils périphériques (accessoires...) ainsi que leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.).</li> <li>■OIC4 - Expliquer les étapes des modes opératoires et en particulier de mise en route et d'arrêt de la machine.</li> <li>■OIC5 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■MC1 - Savoir utiliser la documentation technique.</li> <li>■MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations.</li> <li>■MC3 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation.</li> <li>■MC4 - Décrire les principales méthodes d'analyse et de résolution de panne</li> <li>■MC5 - Décrire les méthodes et procédures des différents types et niveaux de maintenance (curatif, préventif, systématique, préventif conditionnel, etc.).</li> <li>■MC6 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées et les outillages nécessaires à une intervention donnée.</li> <li>■MC7 - Lire et interpréter les schémas pneumatiques, hydrauliques mécaniques, et électriques pour pouvoir réaliser des montages simples.</li> <li>■MC8 - Décrire les technologies des composants électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques des matériels ainsi que leur montage, leur raccordement, leur réglage, leur paramétrage et leur démontage.</li> <li>■MC9 - Expliquer les notions théoriques et technologiques de base en électrotechnique et en automatisme adaptées aux machines de son périmètre d'activité.</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF1 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence du process au regard des standards (écarts quantitatifs / qualitatifs, etc.).</li> <li>■PPSF2 - Juger d'une non-conformité.</li> <li>■PPSF3 - Identifier les effets des actions de conduite de la machine sur le produit élaboré.</li> <li>■PPSF4 - Assurer une alimentation régulière.</li> <li>■PPSF5 - Respecter les modes opératoires et les instructions de production.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF1 - Intégrer et respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail.</li> <li>■OISF2 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les règles en vigueur.</li> <li>■OISF3 - Assurer avec méthode la conduite de l'installation (appliquer les procédures, approvisionner l'installation, contrôler les paramètres et le fonctionnement, etc.).</li> <li>■OISF4 - Réaliser les opérations de changement de formats.</li> <li>■OISF5 - Réaliser et optimiser les réglages courants pour rectifier d'éventuels écarts.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations.</li> <li>■MSF2 - Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation pour anticiper les dérives de fonctionnement et les risques.</li> <li>■MSF3 - Effectuer un diagnostic suite à un dysfonctionnement et le confirmer par la réalisation de mesures et de contrôles appropriés.</li> <li>■MSF4 - Evaluer le niveau technique de l'intervention pour décider des suites à donner (faire ou faire appel à une assistance si nécessaire).</li> <li>■MSF5 - Prévoir les délais d'intervention et leurs impacts sur le programme de production.</li> <li>■MSF6 - Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, pièces détachées, etc.).</li> <li>■MSF7 - Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, pneumatiques et fluidiques de la machine en suivant les modes opératoires.</li> <li>■MSF8 - Effectuer des changements standards de pièces sur la ou les machine(s) (démonter, déposer, remonter et régler).</li> <li>■MSF9 - Effectuer les contrôles avant remise en route de la ou des machine(s).</li> <li>■MSF10 - Suivre le planning de maintenance préventive de la ou des machine(s).</li> <li>■MSF11 - Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et enregistrer les résultats.</li> <li>■MSF12 - Respecter les modes opératoires définis : vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive.</li> <li>■MSF13 - S'assurer du réapprovisionnement des pièces utilisées.</li> </ul>
Qualités et aptitudes	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation, Autonomie, Réflexion et Capacité de prise de décision.</p>		

# Les compétences par domaines

	QUALITE / HYGIENE / ENVIRONNEMENT	SECURITE / SANTE AU TRAVAIL	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHEC1 - Expliquer la démarche qualité en cours dans l'entreprise et son impact sur son activité et les conséquences directes et indirectes du non respect.</li> <li>■ QHEC2 - Identifier les points critiques de l'installation et citer les contrôles effectués aux postes par l'opérateur lui-même lors de la conduite de la machine et des interventions de maintenance.</li> <li>■ QHEC3 - Établir les liens de cause à effet entre les sources de contamination ou de pollution et la gestion de la qualité sanitaire des produits.</li> <li>■ QHEC4 - Décrire les procédures d'hygiène et de protection de l'environnement qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>■ QHEC5 - Identifier les produits et matériels de nettoyage autorisés pour l'entretien de son poste (plan d'hygiène et de nettoyage).</li> <li>■ QHEC6 - Connaître les instruments de contrôle, leur fonctionnalité et expliquer les fourchettes de tolérance.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTC1 - Connaître les conséquences des mauvais gestes et postures.</li> <li>■ SSTC2 - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques et citer les zones de danger de la machine.</li> <li>■ SSTC3 - Identifier les limites des interventions en fonction des habilitations.</li> <li>■ SSTC4 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.</li> <li>■ SSTC5 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes, etc.).</li> <li>■ SSTC6 - Disposer du niveau de connaissance correspondant aux habilitations nécessaires pour mener ses activités en toute sécurité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPC1 - Lister et expliquer l'utilité des différents documents de travail ainsi que le circuit des informations traitées dans le cadre de la production et de la maintenance.</li> <li>■ CPC2 - Situer son activité par rapport à l'organisation et définir le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</li> <li>■ CPC3 - Décrire les procédures de signalement d'un dysfonctionnement dont la résolution dépasse mon niveau de compétences.</li> <li>■ CPC4 - Citer les caractéristiques d'une communication efficace.</li> </ul>
Savoir - faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ QHESF1 - Appliquer les procédures de contrôle de qualité et d'hygiène et prévenir tous risques de contamination à tout moment lors de la tenue de son poste (conduite, maintenance, nettoyage, etc.).</li> <li>■ QHESF2 - Exécuter avec rigueur les contrôles des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité concernant les produits ou le fonctionnement de la machine.</li> <li>■ QHESF3 - Utiliser les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail.</li> <li>■ QHESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement au poste de travail.</li> <li>■ QHESF5 - Respecter les instructions de nettoyage et de désinfection de la machine et des équipements.</li> <li>■ QHESF6 - Enregistrer les résultats des contrôles.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SSTS F1 - Intégrer les consignes de sécurité et de santé au travail à toutes les étapes (conduites, interventions de maintenance, nettoyage, etc.).</li> <li>■ SSTS F2 - Utiliser les protections individuelles et collectives en toutes situations.</li> <li>■ SSTS F3 - Adopter en permanence un comportement favorisant sa sécurité, celle des autres et celle des machines.</li> <li>■ SSTS F4 - Agir conformément aux règles de gestes et postures.</li> <li>■ SSTS F5 - Définir un périmètre de sécurité et s'assurer de l'efficacité des dispositifs de mise en sécurité.</li> <li>■ SSTS F6 - Respecter les limites des habilitations suivant les interventions à mener.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CPSF1 - Renseigner les différents documents de travail.</li> <li>■ CPSF2 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul simple.</li> <li>■ CPSF3 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles au poste.</li> <li>■ CPSF4 - Échanger avec des personnes de son service ou de services connexes.</li> <li>■ CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus, etc.).</li> <li>■ CPSF6 - Proposer, le cas échéant, des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration (en sécurité, hygiène, qualité, etc.).</li> <li>■ CPSF7 - Mettre en œuvre les moyens d'une communication efficace dans les interactions en face à face ou en groupe pour favoriser une dynamique d'équipe et un partage des informations pertinentes.</li> </ul>
Qualités et aptitudes	<p>Rigueur, Méthode, Réactivité, Vigilance, Précision, Fiabilité, Anticipation, Autonomie, Réflexion et Capacité de prise de décision.</p>		

## Référentiel de certification du CQP Conducteur mécanicien maintenance niv. 2 (CQP Eaux-BRSA-Bières)

Domaines	Produits Process	Outils installations	Maintenance	Qualité Hygiène Environnement	Sécurité et Santé au travail	Communication professionnelle
Blocs	<b>Produits Process</b>	<b>Outils installations</b>	<b>Maintenance</b>	<b>Qualité, Hygiène, Environnement</b>	<b>Sécurité</b>	<b>Communication professionnelle</b>
	<i>Réaliser le process de production pour fabriquer les produits attendus</i>	<i>Utiliser les outils et les installations au poste de travail</i>	<i>Mettre en œuvre les actions de maintenance relevant de son poste en utilisant les moyens et techniques adaptées</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Qualité, d'Hygiène, de sécurité alimentaire et de gestion de l'environnement</i>	<i>Mettre en œuvre les procédures de Sécurité et santé au travail</i>	<i>Communiquer et s'organiser efficacement dans son activité professionnelle</i>
Unités de compétences	Caractériser les produits	Caractériser les outils et les machines	Gérer les actions de maintenance préventive et corrective	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire	Appliquer les règles de sécurité	S'intégrer dans son environnement professionnel
	Caractériser le process de production	Conduire les machines	Maîtriser les différentes technologies professionnelles	Mettre en œuvre la démarche qualité	Appliquer les consignes de gestes et postures	Communiquer à l'écrit
	Réaliser ou Conduire le process			Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements		Communiquer à l'oral
				Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail		Gérer son activité
				Appliquer les consignes de gestion de l'environnement		