

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<b>BC1 – Préparer son intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires</b>			
Activité 1.1 – Organisation d'une opération de maintenance dans le secteur alimentaire : <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Définition du périmètre d'intervention et prise en compte du planning de maintenance</li> <li>→ Analyse des documents et données à disposition sur l'intervention</li> <li>→ Application des normes de sécurité alimentaire</li> <li>→ Estimation du niveau technique</li> <li>→ Sélection des outils, matériels, EPI</li> <li>→ Gestion des stocks</li> <li>→ Définition de l'ordre de mission et accompagnement du sous-traitant le cas échéant</li> </ul>	C.1.1. Examiner les informations nécessaires à l'intervention de maintenance à mener en prenant en compte le niveau technique, les contraintes matérielles, le planning et les impératifs de production afin d'organiser et prioriser son travail.	<b>Questionnaire à visée professionnelle.</b>  Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur : <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'analyse de données nécessaires à une intervention de maintenance sur une ou plusieurs installations agroalimentaires ;</li> <li>- L'organisation logistique d'une intervention (sélection des outils, appareils de mesures, EPI, gestion des stocks, etc.) ;</li> <li>- La priorisation des activités de maintenance à mener en fonction de contraintes matérielles et de production ;</li> <li>- Le respect des normes de sécurité alimentaire, notamment dans le cas d'une intervention technique extérieure.</li> </ul> Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes	<b>Le candidat organise son activité à partir des informations fournies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat recueille l'ensemble des données nécessaires (documentation technique des machines d'exploitation, plans, modes opératoires de maintenance dans l'entreprise agroalimentaire, modes d'utilisation des installations) et exploite les informations pertinentes au regard de l'intervention à mener.</li> <li>- Le candidat évalue correctement le niveau technique de l'intervention et estime avec justesse les délais.</li> <li>- Le planning de maintenance est parfaitement respecté et la production des produits alimentaires n'est pas perturbée.</li> <li>- Le candidat identifie et anticipe l'application des règles de QHSE dans sa préparation d'intervention.</li> <li>- Le candidat respecte rigoureusement l'ordre des travaux.</li> <li>- Le candidat identifie les interlocuteurs pertinents pour chaque étape de l'intervention le nécessitant et au regard de l'organisation du travail.</li> </ul>
	C.1.2. Sélectionner les outillages, appareils de mesures, équipements de production nécessaires à l'intervention en les adaptant aux normes de sécurité alimentaire concernées dans le but de préparer son intervention.		<b>Qualité et pertinence des moyens matériels sélectionnés :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages, appareils de mesure et pièces détachées sont sélectionnés selon les besoins de l'intervention et des équipements.</li> <li>- Le candidat vérifie le bon fonctionnement et la conformité des outillages, EPI et lubrifiants avec l'équipement concerné par l'intervention.</li> <li>- Les règles QHSE sont respectées.</li> </ul>

		<p>Lieu de l'évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme Ev'Alim.</p> <p><b>Observation au poste en situation de travail</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie sur le matériel et le signale selon les procédures établies</li> <li>- Le candidat met en application avec rigueur l'utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l'intervention selon les procédures établies.</li> </ul>
	<p>C.1.3. Réaliser l'entrée et la sortie des pièces détachées en contrôlant leur conformité avec l'équipement agroalimentaire et en remplissant les documents nécessaires pour garantir la bonne gestion des stocks.</p>	<p>Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle de préparation des interventions de maintenance. Sur une situation réelle et surveillée par le tuteur, il réalise en autonomie l'ensemble des analyses et de l'organisation nécessaires à sa future intervention en prenant compte ses spécificités. Durée de l'évaluation : 30 min Lieu de l'évaluation : en entreprise.</p> <p><b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b></p>	<p><b>La gestion des stocks est correctement réalisée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat complète sans erreur les documents de suivi de gestion des pièces détachées en indiquant les entrées et les sorties à chaque intervention.</li> <li>- Le candidat contrôle correctement la conformité des pièces utilisées.</li> <li>- Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie et le signale selon les procédures établies.</li> <li>- Les documents de suivi sont actualisés en continu et sont en adéquation avec le stock disponible.</li> <li>- Le candidat réalise une demande d'achat si nécessaire auprès du bon interlocuteur.</li> </ul>
	<p>C.1.4. Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur un équipement agroalimentaire en surveillant le respect des normes de sécurité alimentaire de l'entreprise de façon à assurer une réparation de l'installation conforme à la réglementation et à la sécurité des produits alimentaires.</p>	<p>Le jury d'évaluation prépare une intervention pouvant requérir l'accompagnement d'un sous-traitant. Le candidat est mis en situation pour effectuer les étapes suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyse le niveau technique, les contraintes logistiques, de matériel et de production, les délais et les impératifs de production et propose une intervention ;</li> <li>- Sélectionne les moyens matériels et les EPI adaptés et prépare la disponibilité et la conformité de toutes les pièces et outils nécessaires ;</li> <li>- Le cas échéant, prépare l'ensemble des informations</li> </ul>	<p><b>Qualité de l'accompagnement du sous-traitant :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'accueil du sous-traitant est de qualité.</li> <li>- Le candidat vérifie et met à disposition du sous-traitant l'ensemble des documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail, etc.).</li> <li>- Le candidat apporte des réponses techniques et précises aux questions du sous-traitant et recherche les informations manquantes pertinentes auprès des autres acteurs de l'entreprise.</li> <li>- Les règles QHSE et les normes de sécurité alimentaire sont expliquées au sous-traitant et leur respect est vérifié lors de l'intervention externe.</li> <li>- Les informations relatives à l'intervention du sous-traitant sont consignées avec précision et communiquées aux bons interlocuteurs.</li> </ul>

		<p>nécessaires à l'intervention d'un sous-traitant et précise l'ensemble des éléments qu'il aura à sa charge lors de cette intervention.</p> <p>Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc, notamment si l'observation au poste ne fait pas intervenir de sous-traitant.</p> <p>Durée de l'évaluation : 30 min Lieu de l'évaluation : en entreprise</p>	
<b>BC2 – Réaliser un diagnostic sur un équipement agroalimentaire pluri-technologique dysfonctionnant</b>			
<p>Activité 2.1 – Diagnostic de pannes sur un équipement agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Analyse de la documentation et des symptômes visibles</li> <li>→ Vérification des réglages et paramètres.</li> <li>→ Réalisation de tests mécaniques</li> <li>→ Contrôle des systèmes (électriques, électroniques, automatiques)</li> <li>→ Définition de pistes d'action et d'interventions de maintenance à mener</li> <li>→ Définition des risques pour les personnes, les produits alimentaires et l'installation</li> </ul>	<p>C.2.1. Analyser un dysfonctionnement constaté sur une installation agroalimentaires en collectant les informations nécessaires et en réalisant une observation des symptômes visibles afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.</p> <hr/> <p>C.2.2. Effectuer les tests, relevés et contrôles de maintenance préventive en analysant les résultats afin d'établir</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle.</b></p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'analyse de dysfonctionnements simples et complexes (documentations à mobiliser, symptômes à observer, hypothèses à réaliser) ;</li> <li>- Les tests, mesures et moyens de contrôle à effectuer, contextualisés ;</li> <li>- Les risques possibles pour toutes les parties prenantes lors d'une intervention ou d'un diagnostic</li> </ul>	<p><b>Le dysfonctionnement est correctement analysé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat recherche les informations nécessaires à son intervention : documentation technique, symptômes récurrents, historiques de pannes, pré-diagnostic du conducteur, données issues de la Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur, etc.</li> <li>- Le candidat consulte les réglages et paramètres de l'équipement agroalimentaire et détecte par comparaison les écarts avec le point 0.</li> <li>- Le candidat observe l'installation en fonctionnement et repère les dysfonctionnements et symptômes visibles.</li> <li>- Le candidat établit des hypothèses et sélectionne avec précision et pertinence la panne associée aux dysfonctionnements.</li> </ul> <hr/> <p><b>Qualité et pertinence des tests, mesures et contrôles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat sélectionne les tests mécaniques et les contrôles sur les systèmes électriques, électroniques et</li> </ul>

	<p>un diagnostic définitif de la panne et proposer une résolution.</p>	<p>sur un équipement agroalimentaire.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme Ev'Alim.</p> <p><b>Observation au poste en situation de travail</b> Le candidat est évalué sur sa pratique du diagnostic sur un équipement agroalimentaire ayant un dysfonctionnement simple ou complexe. Sur une situation réelle et surveillée par le tuteur, en autonomie, il analyse la ou les anomalies constatées, réalise les tests, mesures et contrôles supplémentaires nécessaires et met en sécurité l'équipement. Durée de l'évaluation : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise</p> <p><b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b> Le jury d'évaluation fournit la documentation technique nécessaire au dysfonctionnement qu'il aura choisi et organisé pour l'évaluation. Le candidat est mis en situation pour effectuer les actions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyse le dysfonctionnement.</li> <li>- Réalise les tests, relevés et mesures adaptées.</li> <li>- Etablit des hypothèses de panne.</li> </ul>	<p>automatiques à réaliser en cohérence avec les hypothèses formulées.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les appareils de mesure et les outils nécessaires aux tests sont choisis et réalignés en cohérence avec l'intervention.</li> <li>- Les tests sont réalisés selon les modes opératoires définis et les relevés et contrôles réalisées sont pertinents.</li> <li>- Les résultats sont consignés et le candidat les analyse en confirmant ou infirmant les hypothèses</li> <li>- Des pistes d'actions correctives sont formalisées en identifiant le niveau d'urgence, les interlocuteurs et le temps nécessaire à la future intervention.</li> <li>- Les résultats sont communiqués aux personnes intervenant sur l'installation et aux supérieurs hiérarchiques.</li> <li>- Le candidat assure sa sécurité lors de la réalisation des tests et mesures.</li> </ul>
	<p>C.2.3. Assurer la mise en sécurité des équipements en analysant les risques encourus pour les personnes, le produit alimentaire et l'installation pendant l'opération de maintenance de façon à garantir le respect des normes de sécurité alimentaire et de QHSE en vigueur dans l'entreprise.</p>	<p><b>La sécurité des personnes, des équipements et des produits alimentaires est correctement assurée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat identifie en amont du diagnostic les risques liés au dysfonctionnement constaté et fait intervenir l'interlocuteur adapté en cas de danger.</li> <li>- Le candidat estime et prévient les utilisateurs de l'installation des risques repérés.</li> <li>- Les risques et conséquences du dysfonctionnement et de l'intervention pour le produit alimentaire et sa production sont repérés, listés, analysés et communiqués sans faute.</li> <li>- Le candidat propose une intervention limitant l'ensemble des risques encourus.</li> <li>- Les énergies sont consignées pendant l'intervention de diagnostic et de maintenance selon les procédures en vigueur.</li> <li>- Les règles de QHSE sont respectées et le produit alimentaire est préservé pendant l'intervention de maintenance.</li> </ul>	

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Met en sécurité l'équipement et établit la liste des risques encourus face au dysfonctionnement constaté.</li> </ul> <p>Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc.</p> <p>Durée de l'évaluation : 30 min Lieu de l'évaluation : en entreprise</p>	
--	--	--	--

**BC3 – Réaliser une intervention de maintenance (préventive, corrective) sur un équipement agroalimentaire**

<p>Activité 3.1 – Opération de maintenance préventive et corrective sur un équipement agroalimentaire défectueux :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Remplacement d'une pièce ou un sous-ensemble défectueux ;</li> <li>→ Réparation simple d'une pièce ou un sous-ensemble défectueux</li> <li>→ Démontage et remontage de l'installation.</li> </ul>	<p>C.3.1. Remplacer une pièce ou un sous-ensemble défectueux en appliquant le mode opératoire en vigueur dans le but d'optimiser le fonctionnement de l'équipement et réduire les interruptions de la production alimentaire.</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle.</b></p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les étapes nécessaires au remplacement ou au rétablissement d'une pièce ou d'un sous-ensemble (séquençage, interlocuteurs, impacts sur la production) ;</li> <li>- Les techniques et méthodologies employées pour remplacer ou réparer une pièce défectueuse ;</li> <li>- Les actions à observer/mettre en place pour respecter les normes</li> </ul>	<p><b>Qualité de l'intervention de remplacement :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le périmètre de l'intervention et les étapes de réalisation de l'opération de maintenance sont correctement identifiés.</li> <li>- L'installation est mise en sécurité et les énergies sont consignées.</li> <li>- Le candidat identifie à l'aide du diagnostic réalisé et de la documentation technique les éléments défectueux et le remplacement à effectuer.</li> <li>- Les nouveaux éléments ou sous-ensembles sont disponibles pour l'opération de maintenance et sont conformes à l'installation.</li> <li>- Le candidat démonte puis dépose méthodiquement les sous-ensembles concernés.</li> <li>- La correspondance entre l'élément défectueux et la pièce qui le remplace est vérifiée.</li> <li>- Le candidat réalise le remplacement du sous-ensemble défectueux en respectant les procédures et modes opératoires en vigueur.</li> </ul>
---	---	--	---

	<p>C.3.2. Rétablir l'état initial de fonctionnement d'une pièce ou d'un sous-ensemble en nettoyant ou réparant l'élément concerné afin de résoudre le dysfonctionnement de l'équipement agroalimentaire de manière pérenne.</p>	<p>de sécurité alimentaire pendant son intervention ;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le suivi administratif de l'intervention ;</li> <li>- Le traitement et la gestion des déchets suite à son intervention.</li> </ul> <p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme Ev'Alim.</p> <p><b>Observation au poste en situation de travail</b> Le candidat est évalué sur sa pratique d'intervention pour une opération de maintenance préventive ou corrective. Sur une situation réelle et surveillée par le tuteur, il réalise en autonomie le démontage, le remplacement ou la réparation de la pièce ou le sous-ensemble défectueux, remonte l'ensemble et l'équipement puis effectue le suivi de son intervention auprès du tuteur.</p> <p>Durée de l'évaluation : 1 heure 30 Lieu de l'évaluation : en entreprise</p> <p><b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b> Le jury d'évaluation fournit la documentation technique nécessaire à la panne confirmée et organise l'intervention sur l'équipement concerné.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le travail effectué est propre, organisé et réalisé dans les temps prévus.</li> </ul> <p><b>Qualité de la remise en état des sous-ensembles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La pièce ou le sous-ensemble est démonté méthodiquement et nettoyé selon les règles en vigueur</li> <li>- L'état de la pièce ou du sous-ensemble est vérifié selon les standards et les normes attendus en matière de sécurité alimentaire.</li> <li>- Le dysfonctionnement est constaté et un diagnostic précis et cohérent est établi.</li> <li>- Le candidat mobilise les outils et matériels nécessaires et pertinents à la remise en l'état.</li> <li>- La réparation ou remise en état des pièces endommagées est réalisé dans le respect des règles QHSE et des procédures de l'entreprise.</li> <li>- La pièce ou le sous-ensemble est fonctionnel et en stricte adéquation avec l'installation.</li> <li>- Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition dans les temps prévus.</li> </ul>
	<p>C.3.3. Remonter la pièce ou le sous-ensemble concerné par l'opération de maintenance en réalisant les lubrifications, réglages et paramétrages adaptés à l'équipement dans le but de rétablir l'installation à son état de fonctionnement optimal.</p>	<p>Durée de l'évaluation : 1 heure 30 Lieu de l'évaluation : en entreprise</p> <p><b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b> Le jury d'évaluation fournit la documentation technique nécessaire à la panne confirmée et organise l'intervention sur l'équipement concerné.</p>	<p><b>Qualité du remontage des pièces ou sous-ensembles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents éléments remplacés ou rétablis sont remontés selon les procédures en vigueur.</li> <li>- Le candidat utilise les huiles et lubrifiants nécessaires et adaptés aux normes de sécurité alimentaire.</li> <li>- Les réglages et paramétrages nécessaires sont effectués dans le respect de la fiche technique et des normes de sécurité alimentaire.</li> <li>- Les éventuelles anomalies sont signalées aux interlocuteurs adéquats.</li> <li>- L'installation est déconsignée et contrôlée selon les normes et paramètres de fonctionnement avant sa remise en fonctionnement.</li> </ul>

		<p>Le candidat est mis en situation pour effectuer les actions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le démontage de l'équipement puis de la pièce ou le sous-ensemble dysfonctionnant ;</li> <li>- Le remplacement ou la réparation de la pièce et/ou du sous-ensemble</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques, automatiques sont rétablies et le dysfonctionnement est résolu.</li> <li>- Le candidat communique avec précision les étapes de son intervention de maintenance sur l'équipement aux bons interlocuteurs.</li> </ul>
<p>Activité 3.2 – Clôture et résolution de l'intervention de maintenance :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déconsignation et remise en service de l'installation agroalimentaire</li> <li>- Vérification des résultats de l'intervention</li> <li>- Contrôle des normes de sécurité alimentaire sur l'équipement</li> <li>- Rangement et nettoyage de la zone de travail</li> <li>- Renseignement de l'intervention sur les documents de suivi adaptés</li> <li>- Tri et gestion des déchets</li> </ul>	<p>C.3.4. Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles QHSE et des normes de sécurité alimentaire de façon à limiter le temps d'immobilisation des équipements et préserver les conditions de production de produits alimentaires.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le remontage de la pièce corrigée ou neuve et le remontage de l'équipement.</li> <li>- Le suivi de l'intervention au moyen des outils mis à disposition</li> <li>- La gestion des déchets de son intervention.</li> </ul> <p>Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc.</p>	<p><b>L'installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les équipements agroalimentaires concernés par la maintenance sont raccordés, déconsignés et les énergies sont remises en service.</li> <li>- Les outils et consommables utilisés sont inventoriés, stockés et répertoriés avec précision.</li> <li>- Le rangement et le nettoyage de la zone de maintenance sont réalisés en tenant compte des normes de sécurité alimentaire et des risques identifiés.</li> <li>- Le travail effectué est organisé et réalisé dans les temps prévus.</li> <li>- La remise en fonctionnement de l'équipement est communiquée aux utilisateurs et autres acteurs concernés.</li> </ul>
	<p>C.3.5. Renseigner les informations relatives à son intervention par les moyens mis à disposition (fiches de suivi, supports numériques, GMAO) pour permettre le suivi des activités de maintenance conformément aux règles de traçabilité établies par l'entreprise agroalimentaire.</p>	<p>Durée de l'évaluation : 1 heure 30 Lieu de l'évaluation : en entreprise</p>	<p><b>Qualité et pertinence des informations renseignées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations pertinentes sur l'intervention (délai, actions menées, anomalies) sont systématiquement communiquées aux bons interlocuteurs.</li> <li>- Les informations de traçabilité de la maintenance (équipement, panne, diagnostic, solutions de résolution, réglages, etc.) sont renseignées sur les fiches de suivi adaptées ou sur le système GMAO.</li> <li>- Le compte-rendu de l'intervention est clair et en cohérence avec la réalité de la maintenance réalisée.</li> <li>- Le candidat utilise un vocabulaire technique adéquat.</li> <li>- La documentation technique est mise à jour.</li> </ul>

	<p>C.3.6. Effectuer le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention en garantissant leur conformité avec la réglementation afin de préserver la sécurité alimentaire des produits.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les éventuelles suite à donner à l'intervention sont précisées auprès des interlocuteurs concernés.</li> </ul> <p><b>Le cadre légal et la démarche qualité sont respectés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux et produits utilisés sont choisis en fonction de leur alimentarité ou de l'aptitude à être en contact avec des produits alimentaires.</li> <li>- Les normes de sécurité alimentaire sont observées en continu pendant la manipulation des déchets.</li> <li>- Les consignes de stockage, d'utilisation et de tri des produits utilisés sont respectés sur l'ensemble de l'intervention.</li> <li>- Le remplacement des consommables est enregistré et communiqué avec pertinence.</li> </ul>
<p><b>BC4 – Suivre le plan de maintenance périodique de premier niveau des installations agroalimentaires de son périmètre</b></p>			
<p>Activité 4.1 – Intervention de premier niveau sur un dysfonctionnement visible :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Prise d'informations et analyse des symptômes visibles</li> <li>→ Réalisation d'une action de maintenance de premier niveau (graissage, nettoyage, réglage, etc.)</li> <li>→ Définition d'une solution de dépannage et transmission des informations</li> </ul>	<p>C.4.1 Détecter des anomalies constatées par les utilisateurs sur des installations agroalimentaires en s'aidant d'un pré-diagnostic préalable dans le but d'établir un premier diagnostic permettant une maintenance de premier niveau.</p> <p>C.4.2. Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau en effectuant un contrôles des réglages et des paramètres de l'installation afin de limiter l'impact sur la production alimentaire.</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle.</b></p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les anomalies visibles courantes et les solutions à apporter ;</li> <li>- Les contrôles réguliers à réaliser en fonction du plan de maintenance et des normes de sécurité alimentaire ;</li> <li>- Les étapes de pré-diagnostic à observer ;</li> <li>- Les procédures écrites, orales et numériques (GMAO) de documentation des dysfonctionnements.</li> </ul>	<p><b>Les non-conformités et anomalies de l'installation sont correctement détectées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat réalise un premier repérage des anomalies en mobilisant les utilisateurs de l'installation défectueuse et la fiche de pré-diagnostic le cas échéant.</li> <li>- Le candidat repère les dysfonctionnements visibles et les liste sur la fiche de diagnostic.</li> <li>- Le candidat analyse les écarts constatés et leurs causes probables au moyen de la méthodologie adaptée.</li> <li>- Les premiers résultats du diagnostic sont formalisés et permettent un diagnostic de maintenance approfondi.</li> </ul> <p><b>Qualité et pertinence des opérations de maintenance de premier niveau réalisées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les vérifications de paramètres sont réalisées en fonction des données fabricant, des normes et procédures attendues.</li> <li>- Le candidat contrôle et modifie les réglages machines si nécessaire.</li> </ul>



		<p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme Ev'Alim.</p> <p><b>Observation au poste en situation de travail</b> Le candidat est évalué sur sa pratique de maintenance périodique et le suivi du plan de maintenance défini sur son périmètre d'intervention. Sur une situation réelle et surveillée par le tuteur, le candidat effectue les opérations courantes d'entretien et de maintenance (surveillance en continu, détection de premières anomalies, opérations de maintenance de premier niveau, mise à jour du plan de maintenance). Durée de l'évaluation : 1 heure Lieu de l'évaluation : en entreprise</p> <p><b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b> Le jury d'évaluation évalue le candidat sur ses activités quotidiennes. Il observe ainsi :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les techniques professionnelles et communicationnelles utilisées pour détecter les anomalies du parc d'équipements agroalimentaires ;</li> <li>- Les techniques professionnelles mises en œuvre (réglages, paramétrages, intervention de</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation ad hoc est rassemblée et utilisée.</li> <li>- Le graissage et nettoyage éventuel de l'installation est réalisée en conformité avec les normes de sécurité alimentaire.</li> <li>- Le montage et démontage est réalisé conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise.</li> <li>- Les changements de formats et/ou d'outillage sont maîtrisés (absence de lancement de produit, production sur un mauvais format, durée de lancement conforme aux standards de production).</li> <li>- Le candidat définit le cas échéant des solutions de dépannage provisoires avant l'intervention d'un technicien ou d'un sous-traitant.</li> </ul>
<p>Activité 4.2 – Suivi du plan de maintenance de l'entreprise agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Surveillance en continu de l'état apparent des équipements</li> <li>→ Mise à jour du plan de maintenance en fonction des actions menées</li> </ul>	<p>C.4.3. Surveiller en continu l'état des pièces apparentes des installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en estimant le niveau technique et le degré d'urgence afin d'optimiser le fonctionnement des équipements et les effets sur la production.</p> <p>C.4.4. Rendre compte des actions de maintenance sur le parc d'installations agroalimentaires en appliquant les procédures de communication définies</p>	<p><b>Qualité de la surveillance et pertinence des décisions prises :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces accessibles et sensibles sont contrôlées régulièrement et selon le plan de maintenance défini.</li> <li>- Le candidat vérifie en continu le respect des normes de sécurité alimentaire sur les installations de son périmètre d'intervention.</li> <li>- Le candidat réalise une première analyse de la situation de l'installation : détection de bruits, d'usure, de grincement, etc.</li> <li>- En cas de dysfonctionnement avéré, le candidat estime l'opération à mener, le niveau technique requis et le degré d'urgence par rapport à ses compétences et aux impératifs de production.</li> <li>- En fonction de l'organisation du travail et de l'entreprise, les actions préventives prévues sont maîtrisées et réalisées conformément au planning défini.</li> </ul> <p><b>Les informations concernant le dysfonctionnement et les anomalies sont correctement transmises :</b></p>	

	<p>(orale, GMAO, documentation technique, etc.) pour contribuer à l'amélioration du plan de maintenance.</p>	<p>premier niveau) sur une anomalie ;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le suivi du plan de maintenance et la priorisation faite par le candidat ;</li> <li>- Les techniques et l'utilisation des outils mis en œuvre pour mettre à jour le plan de maintenance et le bon cadre de la communication.</li> </ul> <p>Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc.</p> <p>Durée de l'évaluation : 1 heure Lieu de l'évaluation : en entreprise</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les anomalies, dysfonctionnements et actions préventives réalisées sont analysés et remontés aux interlocuteurs selon les besoins.</li> <li>- Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient.</li> <li>- Le plan de maintenance et les actions effectuées sont renseignés dans le document de suivi en vigueur dans l'entreprise.</li> </ul>
--	--	--	---