

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

	<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 une gestion des stocks conforme et l'actualisation des supports de suivi</p>	<p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat sur la préparation d'une intervention de maintenance. Le candidat est mis en situation pour effectuer les étapes suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Analyse le niveau technique, les contraintes logistiques, de matériel et de production, les délais et les impératifs de production et propose une intervention ; - Sélectionne les moyens matériels et les EPI adaptés et prépare la disponibilité et la conformité de toutes les pièces et outils nécessaires ; - Le cas échéant, prépare l'ensemble des informations 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>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</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie sur le matériel et le signale selon les procédures établies - 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. <p>La gestion des stocks est correctement réalisée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat complète sans erreur les documents de suivi de gestion des pièces détachées en indiquant les entrées et les sorties à chaque intervention. - Le candidat contrôle correctement la conformité des pièces utilisées. - Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie et le signale selon les procédures établies. - Les documents de suivi sont actualisés en continu et sont en adéquation avec le stock disponible. - Le candidat réalise une demande d'achat si nécessaire auprès du bon interlocuteur.
<p>Activité 1.2 – Suivi des interventions de maintenance corrective et préventive réalisées par du personnel externe :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Accueil et transmission des informations nécessaires à l'intervention → Soutien technique et organisationnel au sous-traitant → Consignation des informations pertinentes sur l'action de maintenance réalisée 	<p>C.1.4. Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur une action de maintenance spécifique 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 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</p>	<p>Qualité de l'accompagnement du sous-traitant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'accueil du sous-traitant est de qualité. - Le candidat vérifie et met à disposition du sous-traitant l'ensemble des documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail, etc.). - 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. - Les règles QHSE (Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement) et les normes de sécurité alimentaire sont expliquées au sous-traitant et leur respect est vérifié lors de l'intervention externe. - Les informations relatives à l'intervention du sous-traitant sont consignées avec précision et communiquées aux bons interlocuteurs.

		Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)	
BC2 – Diagnostiquer des dysfonctionnements simples et complexes sur des équipements pluri-technologiques			
<p>Activité 2.1 – Diagnostic de pannes sur un équipement agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Analyse de la documentation et des symptômes visibles → Vérification des réglages et paramètres. → Réalisation de tests → Contrôle des systèmes (électriques, électroniques, automatiques) → Définition de pistes d'action et d'interventions de maintenance à mener → Définition des risques pour les personnes, les produits alimentaires et l'installation 	<p>C.2.1. Analyser un dysfonctionnement simple ou complexe sur les installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en utilisant les informations nécessaires et en réalisant l'observation des symptômes afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle. 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"> - L'analyse de dysfonctionnements simples et complexes (documentations à mobiliser, symptômes à observer, hypothèses à réaliser) ; - Les tests, mesures et moyens de contrôle à effectuer, contextualisés ; - Les risques possibles pour toutes les parties prenantes lors d'une intervention ou d'un diagnostic sur un équipement agroalimentaire. <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>Dossier professionnel et entretien avec le jury – Diagnostiquer des</p>	<p>Le dysfonctionnement est correctement analysé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. - Le candidat consulte les réglages et paramètres de l'équipement agroalimentaire et détecte par comparaison les écarts avec le point 0. - Le candidat observe l'installation en fonctionnement et repère les dysfonctionnements et symptômes visibles. - Le candidat établit des hypothèses et sélectionne avec précision et pertinence la panne associée aux dysfonctionnements. <p>Qualité et pertinence des tests, mesures et contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat sélectionne les tests mécaniques et les contrôles sur les systèmes électriques, électroniques et automatiques à réaliser en cohérence avec les hypothèses formulées. - Les appareils de mesure et les outils nécessaires aux tests sont choisis et réalignés en cohérence avec l'intervention. - Les tests sont réalisés selon les modes opératoires définis et les relevés et contrôles réalisés sont pertinents. - Les résultats sont consignés et le candidat les analyse en confirmant ou infirmant les hypothèses - Des pistes d'actions correctives sont formalisées en identifiant le niveau d'urgence, les interlocuteurs et le temps nécessaire à la future intervention.

	<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>dysfonctionnements simples et complexes sur des équipements pluri-technologiques A partir d'une demande de diagnostic sur une panne réelle identifiée par le tuteur et réalisée en entreprise, le candidat réalise un dossier professionnel décrivant l'ensemble des actions menées, des erreurs et solutions trouvées, les résultats et conclusions du diagnostic ainsi que les axes d'amélioration identifiées pour de prochains diagnostics.</p> <p>Le candidat joint à son dossier la documentation technique, les pré-diagnostic et autres documents nécessaires et peut l'illustrer de photos et vidéos en veillant à respecter la protection des données et le droit à l'image.</p> <p>Le candidat réalise ensuite un entretien avec le jury. Il présente oralement son dossier, explicite ses choix et répond aux questions du jury lors du temps d'échange. Celui-ci permet de poser des questions d'approfondissement de l'évaluation des compétences.</p> <p>Durée de l'épreuve : 15 minutes d'échange oral avec le jury (10 minutes de présentation/5 minutes d'échanges) Lieu de l'évaluation : en organisme de formation, en entreprise ou en distanciel</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les résultats sont communiqués aux personnes intervenant sur l'installation et aux supérieurs hiérarchiques. - Le candidat assure sa sécurité lors de la réalisation des tests et mesures. <p>La sécurité des personnes, des équipements et des produits alimentaires est correctement assurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat identifie en amont du diagnostic les risques liés au dysfonctionnement constaté et fait intervenir l'interlocuteur adapté en cas de danger. - Le candidat estime et prévient les utilisateurs de l'installation des risques repérés. - 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. - Le candidat propose une intervention limitant l'ensemble des risques encourus. - Les énergies sont consignées pendant l'intervention de diagnostic et de maintenance selon les procédures en vigueur. - Les règles de QHSE (Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement) sont respectées et le produit alimentaire est préservé pendant l'intervention de maintenance.
--	---	--	--

BC3 – Réaliser tout type d’opération de maintenance corrective et préventive sur des équipements agroalimentaires.

Activité 3.1 – Opération de maintenance préventive et corrective sur un équipement agroalimentaire défectueux :

- Remplacement simple ou complexe d’une pièce ou un sous-ensemble défectueux ;
- Réparation simple ou complexe d’une pièce ou un sous-ensemble défectueux
- Démontage et remontage de l’installation.

C.3.1. Procéder au remplacement d’une pièce, d’un organe ou d’un sous-ensemble défectueux sur tout type d’équipements agroalimentaires en appliquant les modes opératoires en vigueur afin de résoudre un dysfonctionnement et limiter l’arrêt de la production

C.3.2. Remettre en état une pièce, un organe ou un sous-ensemble sur les équipements agroalimentaires de son périmètre d’intervention en nettoyant ou réparant l’élément concerné afin de rétablir l’état initial de fonctionnement de l’installation

Questionnaire à visée professionnelle.
 Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :

- Les étapes nécessaires au remplacement ou au rétablissement d’une pièce ou d’un sous-ensemble (séquençage, interlocuteurs, impacts sur la production) ;
- Les techniques et méthodologies employées pour remplacer ou réparer une pièce défectueuse ;
- Les actions à observer/mettre en place pour respecter les normes de sécurité alimentaire pendant son intervention ;
- Le suivi organisationnel et administratif de l’intervention ;
- Le traitement et la gestion des déchets suite à son intervention.

Durée de l’évaluation : 10 à 15 minutes
 Lieu de l’évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme Ev’Alim.

Dossier professionnel et entretien avec le jury – Réaliser tout type d’opération de maintenance corrective et préventive sur des équipements agroalimentaires
 A partir d’une intervention de maintenance identifiée par le tuteur et

Qualité de l’intervention de remplacement :

- Le périmètre de l’intervention et les étapes de réalisation de l’opération de maintenance sont correctement identifiés.
- L’installation est mise en sécurité et les énergies sont consignées.
- Le candidat identifie à l’aide du diagnostic réalisé et de la documentation technique les éléments défectueux et le remplacement à effectuer.
- Les nouveaux éléments ou sous-ensembles sont disponibles pour l’opération de maintenance et sont conformes à l’installation.
- Le candidat démonte puis dépose méthodiquement les sous-ensembles concernés.
- La correspondance entre l’élément défectueux et la pièce qui le remplace est vérifiée.
- Le candidat réalise le remplacement du sous-ensemble défectueux en respectant les procédures et modes opératoires en vigueur.
- Le travail effectué est propre, organisé et réalisé dans les temps prévus.

Qualité de la remise en état des sous-ensembles :

- La pièce ou le sous-ensemble est démonté méthodiquement et nettoyé selon les règles en vigueur
- L’état de la pièce ou du sous-ensemble est vérifié selon les standards et les normes attendus en matière de sécurité alimentaire.
- Le dysfonctionnement est constaté et un diagnostic précis et cohérent est établi.
- Le candidat mobilise les outils et matériels nécessaires et pertinents à la remise en l’état.
- La réparation ou remise en état des pièces endommagées est réalisée dans le respect des règles QHSE et des procédures de l’entreprise.

	<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 agroalimentaire dans le but de rétablir l'installation à son état de fonctionnement optimal</p>	<p>réalisée en entreprise, le candidat réalise un dossier décrivant l'ensemble des opérations de maintenance menées, les étapes réalisées, les erreurs et solutions trouvées, ainsi que les axes d'amélioration quant à une prochaine intervention.</p> <p>Le candidat peut illustrer son dossier de documentation techniques, photos et/ou vidéos, en veillant à respecter la protection des données et le droit à l'image.</p> <p>Le candidat réalise ensuite un entretien avec le jury. Il présente oralement son dossier, explicite ses choix et répond aux questions du jury lors du temps d'échange. Celui-ci permet de poser des questions d'approfondissement de l'évaluation des compétences.</p> <p>Durée de l'épreuve : 15 minutes d'échange oral avec le jury (10 minutes de présentation/5 minutes d'échanges) Lieu de l'évaluation : en organisme de formation, en entreprise ou en distanciel</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La pièce ou le sous-ensemble est fonctionnel et en stricte adéquation avec l'installation. - Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition dans les temps prévus. <p>Qualité du remontage des pièces ou sous-ensembles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les différents éléments remplacés ou rétablis sont remontés selon les procédures en vigueur. - Le candidat utilise les huiles et lubrifiants nécessaires et adaptés aux normes de sécurité alimentaire. - Les réglages et paramétrages nécessaires sont effectués dans le respect de la fiche technique et des normes de sécurité alimentaire. - Les éventuelles anomalies sont signalées aux interlocuteurs adéquats. - L'installation est déconsignée et contrôlée selon les normes et paramètres de fonctionnement avant sa remise en fonctionnement. - Les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques, automatiques sont rétablies et le dysfonctionnement est résolu. - Le candidat communique avec précision les étapes de son intervention de maintenance sur l'équipement aux bons interlocuteurs.
<p>Activité 3.2 – Clôture et résolution de l'intervention de maintenance :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Déconsignation et remise en service de l'installation agroalimentaire → Vérification des résultats de l'intervention → Contrôle des normes de sécurité alimentaire sur l'équipement 	<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>		<p>L'installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements agroalimentaires concernés par la maintenance sont raccordés, déconsignés et les énergies sont remises en service. - Les outils et consommables utilisés sont inventoriés, stockés et répertoriés avec précision. - Le rangement et le nettoyage de la zone de maintenance sont réalisés en tenant compte des normes de sécurité alimentaire, des règles QHSE et des risques identifiés.

<ul style="list-style-type: none"> → Rangement et nettoyage de la zone de travail → Renseignement de l'intervention sur les documents de suivi adaptés → Tri et gestion des déchets 	<p>C.3.5. Réaliser le suivi de l'intervention réalisée en renseignant les informations nécessaires dans les outils à disposition (GMAO, fiches de suivi, supports numériques), en les adaptant le cas échéant afin de permettre une actualisation en continu du plan de maintenance du parc d'équipements agroalimentaires</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Le travail effectué est organisé et réalisé dans les temps prévus. - La remise en fonctionnement de l'équipement est communiquée aux utilisateurs et autres acteurs concernés. <p>Qualité et pertinence des informations renseignées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations pertinentes sur l'intervention (délai, actions menées, anomalies) sont systématiquement communiquées aux bons interlocuteurs. - 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. - Le compte-rendu de l'intervention est clair et en cohérence avec la réalité de la maintenance réalisée. - Le candidat utilise un vocabulaire technique adéquat. - La documentation technique est mise à jour. - Les éventuelles suite à donner à l'intervention sont précisées auprès des interlocuteurs concernés.
	<p>C.3.6. Organiser le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention de maintenance en garantissant leur conformité avec la réglementation en vigueur afin de préserver la sécurité alimentaire des produits</p>		<p>Le cadre légal et la démarche qualité sont respectés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les matériaux et produits utilisés sont choisis en fonction de leur alimentaire ou de l'aptitude à être en contact avec des produits alimentaires. - Les normes de sécurité alimentaire sont observées en continu pendant la manipulation des déchets. - Les consignes de stockage, d'utilisation et de tri des produits utilisés sont respectées sur l'ensemble de l'intervention. - Le remplacement des consommables est enregistré et communiqué avec pertinence.
<p>BC4 – Mener des projets d'amélioration continue de maintenance dans le secteur alimentaire</p>			
<p>Activité 4.1 – Élaboration d'un projet d'amélioration continue de maintenance du parc d'équipements agroalimentaires :</p>	<p>C.4.1 Identifier des solutions d'amélioration continue en évaluant les performances, les améliorations et mises à jour du parc d'équipements</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle : Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations</p>	<p>Le candidat applique correctement les solutions d'amélioration continue :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'équilibre entre les gains et les coûts de la solution proposée est correctement mesuré et optimisé.

<ul style="list-style-type: none"> → Analyse des performances des installations → Étude de faisabilité du projet d'amélioration continue de maintenance → Propositions de solutions techniques → Écriture et mise à jour des modes opératoires, standards et procédures → Analyse des seuils d'alertes et établissement de bilans de pannes → Déploiement des contrôles périodiques du plan de maintenance → Contribution aux groupes de travail d'experts sur l'amélioration continue du parc machine 	<p>agroalimentaires défini pour améliorer la performance et planifier les futures interventions</p>	<p>fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations à collecter et analyser pour mettre en place un projet d'amélioration continue de maintenance ; - Les actions à mettre en œuvre pour déployer un projet d'amélioration continue de maintenance ; - Les points de vigilance à observer lors de ce déploiement ; - L'installation de nouveaux équipements agroalimentaires dans un parc machine. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le candidat évalue correctement la faisabilité de la solution du projet d'amélioration continue. - Les solutions techniques proposées sont efficaces. - Les moyens humains et matériels nécessaires sont répertoriés et disponibles. - Les modes opératoires standards, instructions techniques et procédures sont analysés et correctement mis à jour. - Le candidat mesure et documente avec pertinence l'atteinte des objectifs de la solution apportée. - La communication et la formation des acteurs concernés sont pertinentes et répondent au besoin exprimé. - Le candidat vérifie le bon déroulement du plan d'action et formalise correctement les différentes étapes.
	<p>C.4.2. Déployer les actions d'amélioration continue en utilisant les indicateurs présélectionnés afin de vérifier l'impact des mesures mises en œuvre et les inscrire durablement dans l'entreprise.</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>Dossier professionnel et entretien avec le jury - Mettre en place des projets d'amélioration continue dans le secteur alimentaire : A partir d'un projet d'amélioration continue identifié par le tuteur, accompagné et réalisé par le candidat en entreprise, celui-ci décrit l'ensemble des solutions sur lesquelles il a collaboré/travaillé et analyse leurs résultats. Il décrit également la façon dont cela a été mis en place et transmis dans l'entreprise et analyse les difficultés et axes d'amélioration de sa pratique professionnelle.</p>	<p>Qualité de l'accompagnement et du déploiement des actions d'amélioration continue :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les seuils d'alertes et points faibles des équipements sont recherchés et correctement exploités. - Le candidat déploie des contrôles périodiques en cohérence avec le plan d'action d'amélioration continue défini. - Les données de maintenance et indicateurs de production sont analysées et des décisions d'actions de maintenance sont prises en adéquation avec ces résultats. - Les outils d'amélioration continue sont correctement utilisés. - Le candidat anticipe avec justesse les changements dans le flux de production et alerte les équipes concernées. - Les ressources nécessaires aux opérations de maintenance sont disponibles - Le candidat communique les informations pertinentes aux acteurs concernés (changement de standards d'amélioration continue, changement de flux de production, validation d'étapes, résultats des actions menées, etc.).
	<p>C.4.3. Contribuer à des groupes de travail en collaboration avec l'équipe de maintenance et les acteurs à mobiliser</p>		<p>Qualité de la collaboration du candidat aux groupes de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat participe à des groupes de travail sur l'analyse de pannes et apporte son expertise.

	<p>pour permettre le développement de projets d'amélioration continue définis</p>	<p>Le candidat peut illustrer son dossier de documentation techniques, photos et/ou vidéos, en veillant à respecter la protection des données et le droit à l'image.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le candidat collecte les informations pertinentes pour le groupe de travail (données machines, évènements factuels, mesures) et les exploite. - Le candidat est force de proposition au sein du groupe pour faire évoluer le projet d'amélioration continue.
<p>Activité 4.2 – Suivi et transmission des actions d'amélioration continue de maintenance du parc d'équipements agroalimentaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Installations de nouveaux équipements agroalimentaires → Réglages et paramétrage des nouveaux équipements → Identification des besoins en formation → Conseil et assistance des équipes sur les équipements, fonctionnalités, outils de maintenance → Formation pratique des équipes 	<p>C.4.4. Accompagner la montée en cadence des nouveaux équipements installés en réalisant l'installation et le paramétrage nécessaires pour atteindre la performance prévue par le cahier des charges</p>	<p>Le candidat réalise ensuite un entretien avec le jury. Il présente oralement son dossier, explicite ses choix et répond aux questions du jury lors du temps d'échange. Celui-ci permet de poser des questions d'approfondissement de l'évaluation des compétences.</p> <p>Durée de l'épreuve : 15 minutes d'échange oral avec le jury (10 minutes de présentation/5 minutes d'échanges) Lieu de l'évaluation : en organisme de formation, en entreprise ou en distanciel</p>	<p>Qualité de la mise en œuvre dans l'installation de nouveaux équipements :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat prépare l'installation du nouvel équipement selon les données fabricant et les règles QHSE en vigueur dans l'entreprise. - Le candidat installe le nouvel équipement ou la nouvelle fonctionnalité avec méthode. - Le candidat enregistre sans faute les paramètres du nouvel équipement (point 0, etc.). - Le candidat modifie les commandes de l'équipement (programmation, câblage d'interface, etc.) selon les modes opératoires en vigueur. - Les évolutions apportées sont communiquées avec pédagogie aux acteurs concernés et une montée en compétences est proposée.
	<p>C.4.5. Former les différents acteurs sur les évolutions technologiques liées à la maintenance d'équipements agroalimentaires (GMAO, outils de détection, nouvelles fonctionnalités, etc.) afin de l'inscrire durablement dans l'entreprise</p>		<p>Qualité et pertinence de la formation apportée aux équipes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat identifie correctement les besoins de montée en compétences des équipes (agents de maintenance, conducteurs de machines, etc.) sur les outils de maintenance. - Le candidat organise et réalise une formation pratique et adaptée sur les équipements et fonctionnalités installés. - Le candidat transmet aux équipes les informations pertinentes sur les nouvelles fonctionnalités des équipements.

<p>Activité 5.1. – Mise en œuvre des actions de maintenance conditionnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Suivi des seuils d’alerte et application des méthodes selon la périodicité prévue → Collecte et analyse des données sur les installations du parc machine → Déploiement des outils de détection sur les installations agroalimentaires → Changement de composants, pièces ou sous-ensembles impactés (électrique, mécanique, hydraulique, automatisme, etc.) → Paramétrage des machines → Maintien de la production agroalimentaire → Alerte et transmission des informations aux acteurs concernés 	<p>C..5.1. Surveiller le fonctionnement des installations agroalimentaires en exploitant les données mis à disposition par la GMAO et les outils utilisés dans l’entreprise afin de déterminer les interventions de maintenance conditionnelle à réaliser</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle : 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"> - Les méthodes de surveillance du parc machine dans le cadre de la maintenance conditionnelle ; - Les outils et mesures de détection à mettre en œuvre ; - Les points de vigilance à observer ; - Les actions de formation à entreprendre. <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>Dossier professionnel et entretien avec le jury – Déployer des solutions de maintenance conditionnelle : A partir d’une intervention de maintenance conditionnelle identifiée par le tuteur et réalisée en entreprise, le candidat décrit la mise en œuvre spécifique de ces actions spécifiques, notamment l’intégration de la GMAO, la gestion des données et les mesures et actions que cela a pu entraîner. Il analyse ses actions, les erreurs et solutions trouvées ainsi que les axes d’amélioration identifiées pour ses prochaines actions de maintenance conditionnelle.</p>	<p>Qualité et pertinence de la surveillance de maintenance conditionnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat maîtrise correctement les méthodes de surveillance des installations du parc : seuils d’alerte, méthodes d’alerte, périodicité, etc. - Le candidat collecte les données et analyse l’état réel de l’installation agroalimentaire selon les procédures et indicateurs en vigueur. - Le candidat sélectionne avec pertinence les outils et mesures de détection adaptés aux installations et aux observations. - Le candidat vérifie la qualité de l’information et remplit les rapports d’intervention avec pertinence.
	<p>C.5.2. Appliquer le plan de maintenance conditionnelle en effectuant les mesures complémentaires nécessaires (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.) sur les installations agroalimentaires dans le but de repérer les dégradations en continu et selon chaque installation</p>		<p>Qualité des mesures effectuées dans le cadre du plan de maintenance conditionnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat réalise les mesures de maintenance conditionnelle nécessaires et adaptées à la machine : analyse vibratoire, acoustique ou thermographique, analyse des huiles, etc. - Les données collectées sont correctement analysées et synthétisées. - Le candidat évalue l’adéquation des outils de mesure choisis pour l’action de maintenance conditionnelle et le reporte aux acteurs concernés.
	<p>C5.3. Adapter les installations agroalimentaires et/ou leur paramétrage en fonction des dégradations constatées au moyen de la maintenance conditionnelle de façon à réduire la fréquence des pannes.</p>		<p>Qualité des modifications effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat analyse avec précision la complexité de la modification à réaliser et les impacts sur la production (coûts, délais, etc.). - Les experts concernés sont mobilisés avec pertinence par le candidat. - Les composants (électriques, automatismes, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques) sont remplacés selon les procédures en vigueur.

		<p>Le candidat peut illustrer son dossier de documentation techniques, photos et/ou vidéos, en veillant à respecter la protection des données et le droit à l'image.</p> <p>Le candidat réalise ensuite un entretien avec le jury. Il présente oralement son dossier, explicite ses choix et répond aux questions du jury lors du temps d'échange. Celui-ci permet de poser des questions d'approfondissement de l'évaluation des compétences.</p> <p>Durée de l'épreuve : 15 minutes d'échange oral avec le jury (10 minutes de présentation/5 minutes d'échanges) Lieu de l'évaluation : en organisme de formation, en entreprise ou en distanciel</p>	<ul style="list-style-type: none">- Les paramétrages machine sont réajustés selon les procédures en vigueur et les données fabricant.- Le candidat vérifie et inscrit les modifications réalisées dans le plan de maintenance conditionnelle.
--	--	--	--