

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
<b>BC1 – Préparer une intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires de son périmètre d'intervention</b>			
<b>Activité 1.1 – Préparation de son intervention selon un plan de maintenance programmé sur des équipements agroalimentaires :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Définition du périmètre d'intervention et prise en compte du plan de maintenance</li> <li>• Analyse des documents et données à disposition sur l'intervention</li> <li>• Estimation du niveau technique</li> <li>• Sélection des outils, matériels et EPI</li> <li>• Gestion des stocks</li> <li>• Accompagnement du sous-traitant le cas échéant.</li> </ul>	C.1.1. Examiner les informations liées à l'intervention programmée dans le plan de maintenance en échangeant avec les équipes de production, en identifiant le niveau, les délais prévus, les impératifs de production et les contraintes techniques dans le but de prioriser les actions et organiser ses opérations	<b>Questionnaire à visée professionnelle</b> Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur : <ul style="list-style-type: none"> <li>• La préparation de l'intervention de maintenance (analyse d'informations, localisation, etc.).</li> <li>• L'organisation logistique et la sécurité d'une intervention (sélection des outils, gestion des stocks, etc.).</li> <li>• Les règles et procédures en cas d'intervention technique externe.</li> </ul>	<b>L'intervention du candidat est organisée et priorisée en fonction du plan de maintenance programmé, des informations et besoins analysés :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble des informations et données nécessaires à l'intervention sont collectées (documentation technique des machines d'exploitation, plans, modes opératoires de maintenance dans l'entreprise agroalimentaire, modes d'utilisation des installations).</li> <li>• Les équipes de production sont questionnées à l'oral ou à l'écrit en collectant les informations nécessaires, dans une posture facilitante et ne générant pas de stress.</li> <li>• Les informations sont analysées, l'intervention est correctement localisée et le niveau technique d'intervention et les délais d'exécution sont correctement évalués.</li> <li>• Le plan de maintenance programmé est consulté, les mises à jour sont réalisées si nécessaire et les interlocuteurs pour l'intervention sont identifiés et alertés le cas échéant.</li> <li>• L'ordre des travaux et les règles QHSE en vigueur sont identifiés et respectés.</li> </ul>
	C.1.2. Sélectionner les outillages, appareils de mesures et équipements de protection individuelle et collective pour l'intervention en les adaptant aux normes de sécurité des personnes, des biens et des produits alimentaires de façon à réaliser une intervention conforme aux standards et procédures de l'entreprise	<b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b> Le jury d'évaluation met le candidat en situation de préparation d'une intervention et l'observe dans la réalisation des tâches. Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et le questionne pour approfondir	<b>Les moyens matériels sont sélectionnés selon l'intervention à réaliser et les standards en vigueur :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outillages, appareils de mesure et EPI sont identifiés et sélectionnés selon l'intervention à mener.</li> <li>• L'état de fonctionnement des outils, appareils de mesure et équipements de protection est contrôlée et leur conformité avec l'alimentarité des produits et les règles QHSE est établie.</li> <li>• En cas d'anomalie, le candidat alerte l'interlocuteur adapté selon les procédures établies.</li> </ul>

		l'évaluation des compétences du bloc, notamment en cas de non-intervention d'un sous-traitant.	<ul style="list-style-type: none"> <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>
	C.1.3. Assurer le suivi des pièces détachées et éléments de son intervention de maintenance en communiquant avec le service approvisionnement et en contrôlant la conformité des pièces avec l'équipement et l'intervention programmée afin de garantir la bonne gestion et le suivi des stocks		<p><b>Le suivi des pièces détachées et éléments nécessaires à l'intervention est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les documents de suivi de gestion des pièces détachées sont complétés sans erreur et en continu en lien avec le service approvisionnement.</li> <li>Les informations renseignées sont en adéquation avec le stock disponible.</li> <li>Le candidat contrôle la conformité des modèles de pièces avec celles devant être utilisées dans le cadre de son intervention.</li> <li>Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie et le signale selon les procédures établies.</li> <li>Une demande d'achat est réalisée si nécessaire, auprès du bon interlocuteur.</li> </ul>
	C.1.4. Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur un équipement agroalimentaire spécifique en surveillant le respect des normes de sécurité (personnes, biens, produits alimentaires) de l'entreprise afin d'assurer une réparation de l'installation conforme à la réglementation et à la sécurité alimentaire		<p><b>L'intervention du sous-traitant est correctement encadrée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>L'ensemble des documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail, etc.) nécessaire à l'intervention du sous-traitant est vérifié et mis à disposition.</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>Le cas échéant, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, les informations relatives à l'intervention du sous-traitant sont consignées avec précision et communiquées aux bons interlocuteurs.</li> </ul>

<p><b>Activité 2.1 – Diagnostic de pannes sur un équipement agroalimentaire de son périmètre d'intervention (électrique, mécanique, pneumatique) :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Analyse de la documentation et des symptômes</li> <li>Vérification des réglages et paramètres</li> <li>Réalisation de tests et contrôles des systèmes (électriques, mécaniques, etc.)</li> <li>Identification d'actions correctives et d'interventions de maintenance à réaliser</li> <li>Contrôle et mise en sécurité des personnes, des produits alimentaires et des installations</li> </ul>	<p>C.2.1. Analyser un dysfonctionnement constaté sur une installation agroalimentaire en suivant une méthodologie structurée, en fonction des technologies de l'équipement (électrique, mécanique, pneumatique, etc.) et en collectant toutes les informations disponibles sur les machines et en réalisant une observation des symptômes visibles afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle</b></p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>L'analyse de pannes et dysfonctionnements.</li> <li>Les tests, mesures et moyens de contrôle à effectuer selon les contextes.</li> <li>Les risques encourus, les moyens de mise en sécurité pour la maintenance.</li> </ul> <p><b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b></p> <p>Le jury d'évaluation met le candidat en situation de réalisation de diagnostic de pannes.</p> <p>Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et le questionne pour approfondir l'évaluation des compétences du bloc, notamment en cas de non-intervention d'un sous-traitant.</p>	<p><b>Le dysfonctionnement est correctement analysé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les informations sur la machine défectueuse sont identifiées et analysées (documentation technique, symptômes récurrents, historiques de pannes, pré-diagnostic du conducteur, données issues de la Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur, etc.).</li> <li>Les réglages et paramètres de l'équipement agroalimentaire sont consultés et les écarts avec le point 0 sont détectés par comparaison.</li> <li>Le candidat observe l'installation en fonctionnement et repère les dysfonctionnements et symptômes visibles et audibles.</li> <li>Le candidat établit de premières hypothèses de panne en cohérence avec les dysfonctionnements constatés.</li> </ul>
	<p>C.2.2. Réaliser des tests, relevés et mesures de contrôle conformément au plan de maintenance préventive ou aux besoins définis par la panne, en utilisant des outils adaptés et en analysant systématiquement les résultats de façon à établir un diagnostic définitif et proposer une résolution de panne.</p>		<p><b>Le diagnostic établi est pertinent au regard des symptômes et dysfonctionnements constatés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Des tests adaptés sont réalisés sur les systèmes dysfonctionnant (mécaniques, électriques, pneumatiques, etc.) en cohérence avec les hypothèses de panne formulées.</li> <li>Les machines sont contrôlées au moyen d'appareils de mesure et outils sélectionnés et sont réalignées en cohérence avec l'intervention.</li> <li>Les modes opératoires définis sont rigoureusement respectés.</li> <li>Les relevés et résultats sont analysés en confirmant ou infirmant les hypothèses de panne.</li> <li>Des pistes d'actions correctives sont formalisées en identifiant le niveau d'urgence, les interlocuteurs à mobiliser et le temps nécessaire à la future intervention.</li> <li>Les relevés et résultats sont consignés selon les procédures établies et communiqués aux interlocuteurs adaptés.</li> </ul>
	<p>C.2.3. Assurer la mise en sécurité des équipements en identifiant les risques encourus pour les personnes, les installations et les produits alimentaires, en procédant à une évaluation rigoureuse des risques et en mobilisant les interlocuteurs</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>Les risques liés au dysfonctionnement constaté sont identifiés en amont du diagnostic et l'interlocuteur adapté est alerté en cas de danger.</li> <li>Les risques repérés sont estimés et les utilisateurs de l'installation sont prévenues.</li> </ul>

	<p>habilités en cas d'absence d'habilitation afin de garantir le respect des normes de sécurité en vigueur dans l'entreprise durant l'intervention de maintenance</p>		<ul style="list-style-type: none"> <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> <li>• Le cas échéant où le candidat n'a pas d'habilitation, il mobilise la ressource adéquate pour mettre l'équipement en sécurité.</li> </ul>
<b>BC3 – Réaliser des actions de maintenance préventive et corrective de 2<sup>nd</sup> niveau sur un équipement agroalimentaire</b>			
<p><b>Activité 3.1 – Réalisation d'opérations de maintenance préventive et corrective de 2<sup>nd</sup> niveau de son périmètre d'intervention (électrique, mécanique, pneumatique) :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Démontage et remontage des équipements agroalimentaires</li> <li>• Remplacement et/ou réparation de pièces, sous-ensembles et ensembles défectueux</li> <li>• Respect des règles de sécurité, QHSE et normes alimentaires</li> </ul>	<p>C.3.1. Remplacer les pièces, sous-ensembles et ensembles défectueux sur les machines agroalimentaires suivant le mode opératoire en vigueur et les procédures de maintenance afin d'optimiser le fonctionnement de l'équipement agroalimentaire et de limiter les arrêts de production</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle</b></p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de maintenance préventives et correctives (remplacement, réparation, remise en état initial).</li> <li>• Les étapes, techniques et méthodes employées.</li> <li>• Les actions à observer pour respecter les normes de sécurité (alimentaire, QHSE, des biens et des personnes).</li> <li>• Le suivi et la traçabilité d'une intervention.</li> </ul>	<p><b>Le remplacement des pièces, sous-ensembles et ensembles est réalisé selon les modes opératoires en vigueur :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'installation est mise en sécurité, les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques et automatiques sont coupées si nécessaire et les énergies sont consignées.</li> <li>• Le périmètre d'intervention, les étapes de l'opération de maintenance préventive ou corrective et les moyens à mettre en œuvre sont correctement établis en fonction du diagnostic réalisé.</li> <li>• Les éléments défectueux ou usés concernés sont méthodiquement démontés et déposés.</li> <li>• Les nouveaux éléments sont disponibles pour le changement et la correspondance avec la machine et l'élément défectueux est vérifiée.</li> <li>• La pièce, le sous-ensemble ou l'ensemble défectueux est remplacée en respectant les procédures de sécurité et en veillant à son raccordement avec les autres éléments de la machine.</li> <li>• Les éventuelles anomalies sont signalées aux interlocuteurs adéquats.</li> </ul>
	<p>C.3.2. Rétablir l'état initial de fonctionnement d'une pièce, d'un sous-ensemble ou d'un ensemble sur une machine agroalimentaire en</p>		<p><b>La remise en état de fonctionnement des éléments permet de résoudre le dysfonctionnement :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'installation est mise en sécurité, les liaisons sont coupées, les énergies sont consignées et l'intervention est correctement définie.</li> </ul>

	<p>nettoyant ou réparant l'élément tout en respectant les normes de sécurité et d'alimentarité des équipements afin de résoudre le dysfonctionnement de manière pérenne.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les normes, gestes et pratiques écoresponsables.</li> </ul> <p><b>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</b> Le jury d'évaluation propose au candidat 3 interventions de maintenance. Sur une intervention de son choix, le candidat est donc mis en situation et explique au jury ses choix et ses actions. Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et le questionne pour approfondir l'évaluation des compétences du bloc, notamment en cas de non-intervention d'un sous-traitant.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les éléments défectueux concernés sont méthodiquement démontés et déposés, selon les règles de sécurité en vigueur.</li> <li>• L'état de l'élément défectueux est vérifié selon les standards et normes attendus, notamment en matière de sécurité alimentaire et un diagnostic de panne cohérent et précis est établi.</li> <li>• L'élément est nettoyé ou réparé selon les procédures de maintenance en vigueur et en utilisant les huiles et lubrifiants adaptés aux normes de sécurité alimentaire.</li> <li>• Le candidat s'assure par des tests que le dysfonctionnement est résolu, que la pièce, le sous-ensemble ou l'ensemble est fonctionnel et en stricte adéquation avec l'installation.</li> <li>• Le cas échéant, le candidat alerte l'interlocuteur adapté et propose des actions correctives hors de son champ d'intervention.</li> </ul>
<p><b>Activité 3.2 – Résolution et suivi des interventions de maintenance :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Déconsignation et remise en service des installations</li> <li>• Nettoyage, tri et gestion des déchets</li> <li>• Optimisation des ressources (énergies, consommables)</li> <li>• Suivi des interventions de maintenance avec la GMAO</li> <li>• Explication de l'intervention au personnel de production</li> <li>• Alerte le cas échéant</li> </ul>	<p>C.3.3. 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 optimales de production des produits alimentaires</p>		<p><b>L'installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le candidat contrôle le dégagement des outils et consommables de la machine.</li> <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>• Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition 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.3.4. Effectuer le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention en garantissant leur conformité avec la réglementation et en évitant le gaspillage d'énergie et de process pendant les interventions</p>		<p><b>Le cadre légal et la démarche qualité du secteur alimentaire 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> </ul>

	<p>afin de préserver la sécurité alimentaire des produits et optimiser l'utilisation des ressources</p>		<ul style="list-style-type: none"> <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 respectées sur l'ensemble de l'intervention.</li> <li>• Le remplacement des consommables est enregistré et communiqué avec pertinence.</li> <li>• Le candidat mobilise les informations et les gestes adaptés (indicateurs d'utilisation d'énergie en intervention, dans l'entreprise, etc.) et maîtrise sa consommation d'énergie et son impact environnemental.</li> <li>• Les normes de qualité de certifications de l'entreprise sont respectées.</li> </ul>
	<p>C.3.5. Réaliser le suivi et les actions de traçabilité des interventions de maintenance en renseignant les fiches de suivi et outils GMAO en vigueur dans l'entreprise et en expliquant au personnel de production les actions effectuées afin de mettre à jour les informations de son intervention et les équipements et de garantir la fiabilité du plan de maintenance</p>		<p><b>Le suivi de l'intervention de maintenance est réalisé selon les normes en vigueur :</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 (délais, anomalies, équipement, panne, diagnostic, solutions de résolution, réglages, etc.) sont renseignées sur les fiches de suivi adaptées ou sur le système GMAO.</li> <li>• Le process de l'intervention et les éventuelles alertes à avoir sont expliqués avec pédagogie et bienveillance auprès du personnel de production.</li> <li>• Le compte-rendu de l'intervention est clair, utilise le vocabulaire technique adapté et en cohérence avec la réalité de la maintenance réalisée.</li> <li>• La documentation technique est mise à jour et les informations pertinentes et éventuelles suites à donner à l'intervention sont communiquées aux bons interlocuteurs.</li> <li>• Le candidat est force de proposition sur des pistes d'amélioration de l'équipement.</li> </ul>