

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Octobre 2005

Activités
Industrielles
de
Boulangerie
Viennoiserie
Pâtisserie

Agent de maintenance



Des CQP pour les salariés

Ce que peut m'apporter le CQP

Voir reconnaître les compétences que je mets en œuvre dans mon entreprise en obtenant un certificat reconnu par la branche au niveau national.

Me permettre d'accéder à un autre niveau de poste au sein de l'entreprise.

Monter en qualification pour faire face aux évolutions techniques, organisationnelles.

...

Vous avez dit CQP ?

Un **Certificat de Qualification Professionnelle** est une reconnaissance professionnelle nationale définie et mise en œuvre paritairement par la profession.

Certificat : un document officiel reconnu par l'ensemble des entreprises d'une même branche professionnelle.

Qualification : certifie qu'un salarié maîtrise un emploi donné défini (conducteur de ligne, attaché commercial, télévendeur ...).

Professionnelle : ce sont les compétences propres à un emploi, concrètement mises en œuvre dans le cadre de l'emploi occupé.

Un CQP vise à reconnaître les compétences mises en œuvre par les salariés sur des métiers propres à une profession.

Que va-t-on évaluer ?

Évaluation des activités par un tuteur

Mon tuteur évalue le niveau de maîtrise des activités que recouvre mon emploi (**mon savoir-faire professionnel**), sur la base d'une grille d'évaluation définie en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis, lorsque je suis prêt, une épreuve finale (sur mon poste ou au cours d'une mise en situation) m'est proposée.

Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

Les formateurs évaluent mon niveau de connaissance sur les différents domaines liés à l'emploi que j'occupe (**mes connaissances théoriques**), à l'aide de questionnaires établis en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis une épreuve finale écrite m'est proposée (questionnaire...).

Synthèse de l'évaluation par un Jury

Un jury est réuni. Il me questionne sur certains aspects de mon activité pour se faire sa propre idée. Puis il prend en compte l'ensemble des résultats que j'ai obtenus en continu et au cours des épreuves finales pour décider de m'attribuer ou non le CQP.

La mise en œuvre des CQP au sein de l'entreprise

Quels objectifs?

Le CQP est un outil de gestion de l'emploi. Il sert les intérêts de l'entreprise et des salariés.

Insertion

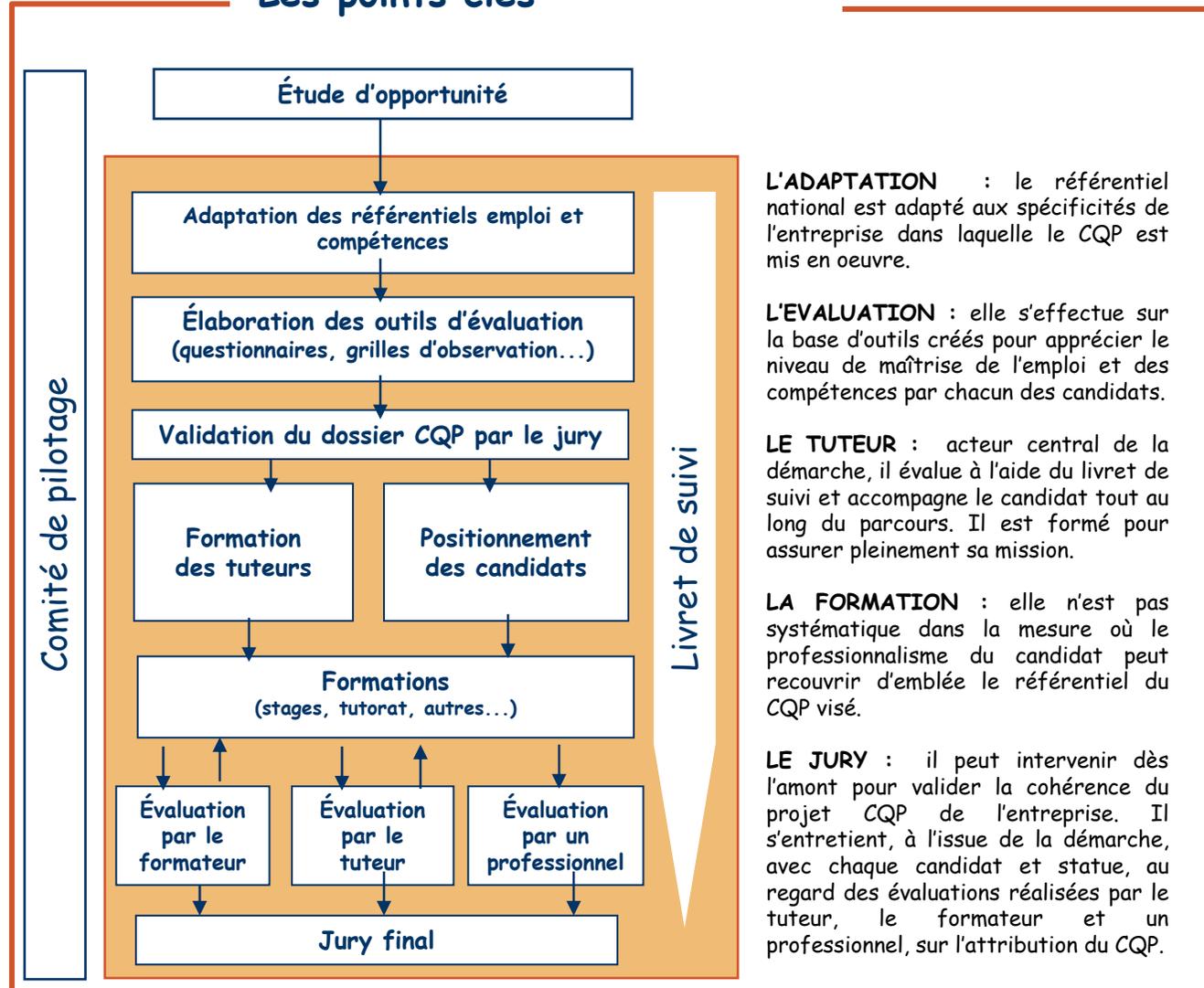
pour construire des parcours de formation adaptés pour favoriser une intégration réussie des jeunes au travers de contrats en alternance pour disposer d'outils d'évaluation de la compétence

...

Valorisation

pour faire évoluer un collaborateur pour reconnaître les compétences d'un collaborateur pour fédérer et motiver les équipes

Les points clés



L'ADAPTATION : le référentiel national est adapté aux spécificités de l'entreprise dans laquelle le CQP est mis en œuvre.

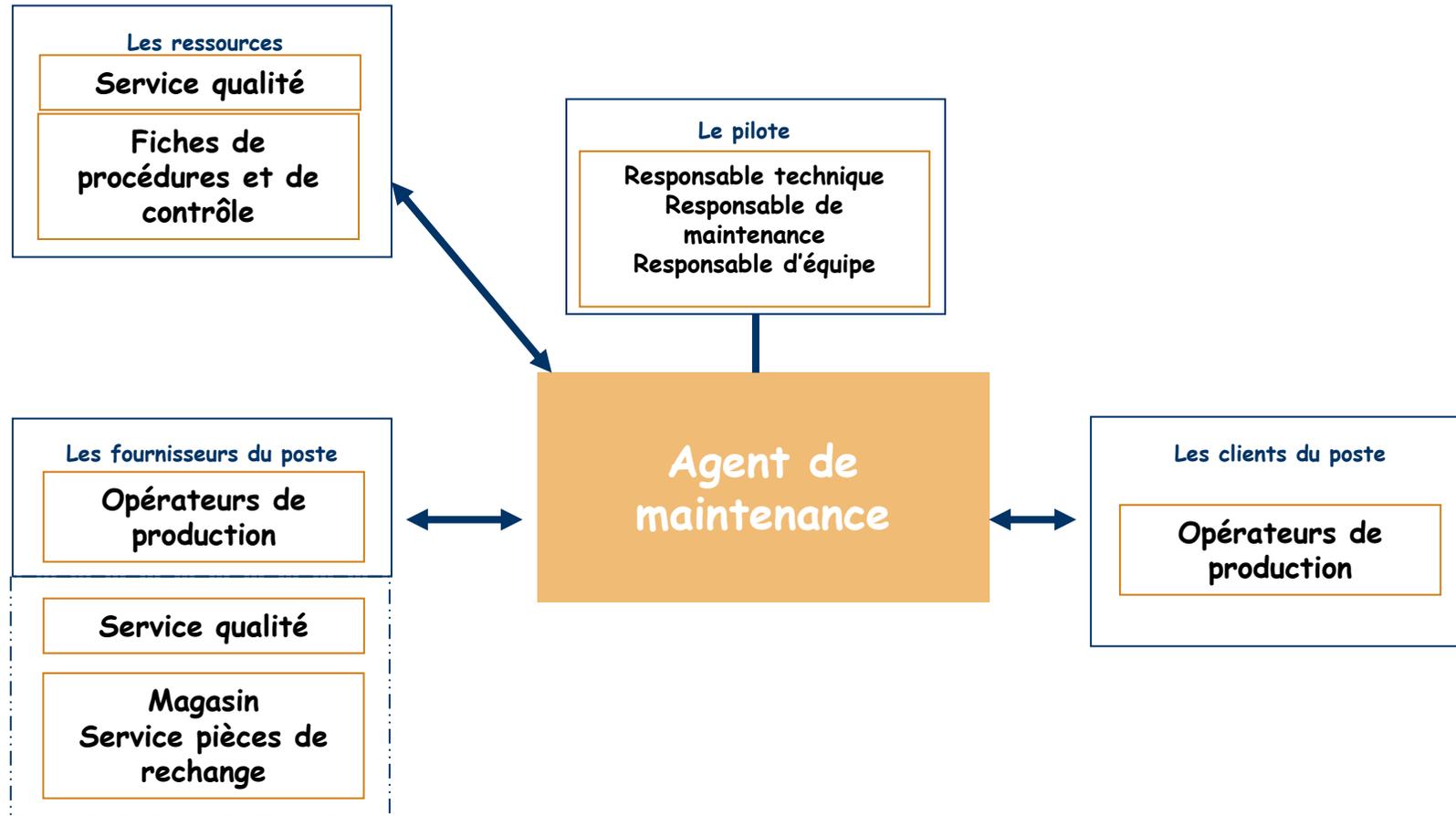
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

LE TUTEUR : acteur central de la démarche, il évalue à l'aide du livret de suivi et accompagne le candidat tout au long du parcours. Il est formé pour assurer pleinement sa mission.

LA FORMATION : elle n'est pas systématique dans la mesure où le professionnalisme du candidat peut recouvrir d'emblée le référentiel du CQP visé.

LE JURY : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.

Les différentes relations fonctionnelles



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

La définition de l'emploi

Finalité / Fonction

(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)

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

Mission 1

Préparer les interventions

Mission 2

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

Mission 3

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

Mission 4

Diffuser les informations

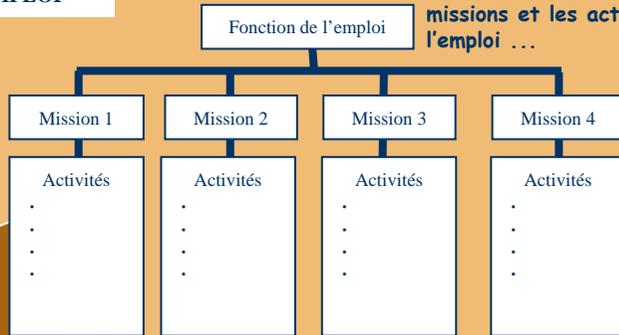
Situation hiérarchique

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

La structure du référentiel

REFERENTIEL EMPLOI

① La fonction, les missions et les activités de l'emploi ...



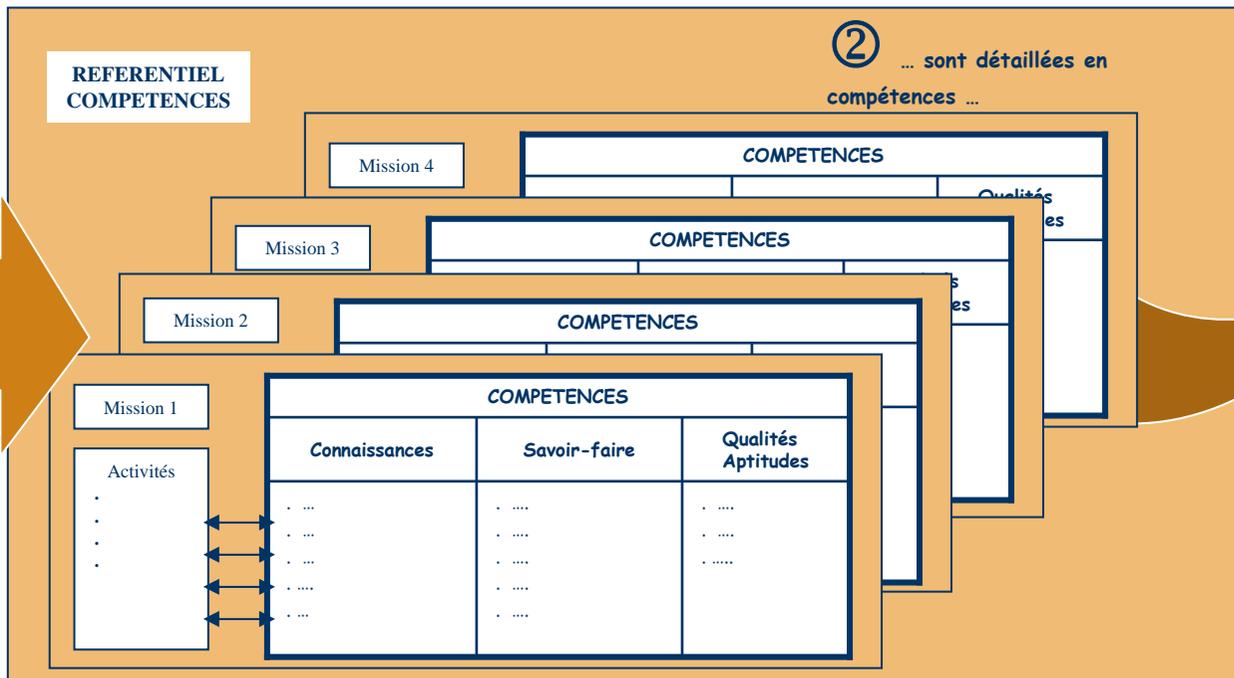
LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Mainten-nance	Env. indust.	Qualité	Hygiène	Sécurité	Comm.
Connaissances						
Savoir-faire						
Qualités Aptitudes						

REFERENTIEL COMPETENCES

② ... sont détaillées en compétences ...



Codage des compétences

M : Maintenance
 EI : Environnement industriel
 Q : Qualité
 H : Hygiène
 S : Sécurité
 C : Communication

C : Connaissances
 SF : Savoir-faire
 A : Aptitudes

Le référentiel emploi

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

M1 Préparer les interventions

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

*M1A1 : Mission 1 – Activité 1

M2 Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

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

Maintenance curative

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

Maintenance préventive

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

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

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

M4 Diffuser les informations

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

Le référentiel emploi les spécificités par branches professionnelles

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

M1 Préparer les interventions

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

M2 Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

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

Maintenance curative

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

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

M4 Diffuser les informations

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

Légende

ADEPALE
L'ALLIANCE 7

Le référentiel compétences

Codage

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

M1 Préparer les interventions

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

*CCI : Communication Connaissance 1

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ CC1* - Identifier les consignes d'interventions (contenu, sources, etc.). ■ CC2 - Identifier la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ■ MC1 - Savoir utiliser la documentation technique. ■ MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations. ■ CC3 - Identifier les informations nécessaires à collecter pour ses interventions. ■ MC3 - Identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée. ■ MC4 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées. ■ MC11 - Expliquer les consignes de suivi des stocks. ■ MC12 - Expliquer les consignes de demande d'achat et/ou de commandes de pièces détachées. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CSF1 - Prendre en compte les consignes d'intervention ■ CSF2 - Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ■ MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.). ■ MSF2 - Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation. ■ MSF3 - Anticiper les dérives de fonctionnement. ■ CSF3 - Demander des informations complémentaires en fonction de l'intervention à réaliser. ■ CSF4 - Utiliser un langage technique adapté. ■ MSF4 - Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.). ■ MSF5 - Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser. ■ MSF27 - Réaliser la sortie (ou la rentrée) de pièces de rechange conformément aux consignes définies. ■ MSF28 - Enregistrer la sortie (ou la rentrée) de pièces détachées sur les supports mis à sa disposition. ■ MSF29 - Informer le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ MA1 - Etre rigoureux et précis. ■ MA2 - Etre vigilant vis-à-vis du bon fonctionnement des installations. ■ MA3 - Etre capable d'anticipation. ■ MA4 - Etre conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires. ● MA5 - Etre conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.).

Le référentiel compétences

Codage

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

M2 Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

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

Maintenance curative

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

COMPETENCES		
CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ EIC1 - Expliquer les productions et les process correspondants à son champ d'action dans l'entreprise. ■ EIC2 - Identifier les outils de production nécessaires à un process donné. ■ MC5 - Connaître les principes de fonctionnement et les procédures d'utilisation des installations calorifiques et/ou frigorifiques. ■ MC6 - Expliquer les principes des réglages des différentes installations. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ EISF1 - Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser. ■ EISF2 - Maîtriser le fonctionnement des installations. ■ MSF18 - Procéder à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques. ■ MSF6 - Réaliser et d'optimiser les réglages des installations. ■ MSF7 - Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ MA1 - Etre rigoureux et précis. ■ MA5 - Etre conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.). ■ MA6 - Etre conscient des limites de ses interventions. ■ MA7 - Etre conscient de l'importance de ses interventions sur la production. ■ MA4 - Etre conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires.
<ul style="list-style-type: none"> ■ EIC3 - Lire le planning de production. ■ MC7 - Lire et interpréter un schéma pneumatique pour pouvoir réaliser des montages simples. ■ MC8 - Lire un schéma hydraulique pour régler les débits et pressions d'une installation. ■ MC9 - Situer le fonctionnement d'une installation dans un contexte d'automatisme. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ MSF21 - Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes. ■ MSF22 - Emettre des hypothèses sur l'origine de la panne. ■ MSF23 - Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments. ■ MSF24 - Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux. ■ MSF25 - Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponible pour l'intervention. ■ MSF11 - Evaluer le niveau technique de l'intervention. ■ MSF12 - Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire. ■ EISF3 - Prendre en compte le planning et les impératifs de production. ■ EISF4 - Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production. ■ MSF8 - Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation. ■ MSF9 - Démontez et déposer les éléments mis en cause. ■ MSF10 - Confirmer son diagnostic. ■ MSF13 - Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause. ■ MSF14 - Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments. ■ MSF15 - Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention. ■ MSF16 - Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation. 	

Le référentiel compétences

Codage

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

M2 Réaliser les activités de maintenance (suite)

- M2A9 - Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle.

Maintenance préventive

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

COMPETENCES		
CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ MC10 - Expliquer les consignes et modes opératoires relevant de la maintenance préventive. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ EISF5 - Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés. ■ EISF6 - Remettre le poste de travail en situation opérationnelle. ■ MSF26 - Suivre les indications et planning de maintenance préventive. ■ MSF17 - Dans le respect des modes opératoires définis, vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive. ■ MSF19 - Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et, dans la mesure du possible, les analyser. ■ MSF20 - Réaliser les interventions de démontage, changement, réglage et remontage définies. 	<ul style="list-style-type: none"> • MA1 - Etre rigoureux et précis. • MA7 - Etre conscient de l'importance de ses interventions sur la production.

Le référentiel compétences

Codage

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

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

● M3A1 - Respecter les consignes de sécurité des personnes et des installations dans l'ensemble de ses activités.

● M3A2 - Respecter les consignes d'hygiène lors de ses interventions.

● M3A3 - Appliquer les procédures qualité définies pour ses activités.

● M3A4 - Respecter les consignes de gestion de l'environnement définies pour ses activités.

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ■ SC1 - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques. ■ SC2 - Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.). ■ SC3 - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations. ■ SC4 - Identifier le rôle et le fonctionnement du CHSCT. ■ HC1 - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène. ■ HC2 - Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance. ■ QC1 - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise. ■ QC2 - Identifier les procédures qualité concernant ses activités. ■ QC3 - Identifier les critères de qualité des produits. ■ EIC4 - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ SSF1 - Appliquer et de respecter les consignes de sécurité définies. ■ SSF2 - Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions. ■ SSF3 - Consigner les installations dans le cadre des interventions. ■ SSF4 - S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité. ■ SSF5 - Respecter les règles de gestes et postures. ■ HSF1 - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.). ■ HSF2 - Ranger et de nettoyer le poste de travail après son intervention. ■ QSF1 - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste. ■ EISF7 - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ SA1 - Etre conscient des risques liés à la sécurité. ■ SA2 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis de la sécurité. ■ SA3 - Adopter un comportement correct vis-à-vis d'un risque. ■ HA1 - Adapter son comportement à l'endroit où il se trouve. ■ HA2 - Etre conscient de l'importance de l'hygiène dans un environnement agro-alimentaire. ■ HA3 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis des risques liés à l'hygiène. ■ QA1 - Etre conscient de l'importance de la démarche qualité. ■ QA2 - Etre conscient de l'importance et des enjeux d'une démarche environnementale.

Le référentiel compétences

Codage

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

M4 Diffuser les informations

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

COMPETENCES

CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ● CC4 - Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace. ● CC5 - Identifier les informations nécessaires à ses différents interlocuteurs pour un bon déroulement de l'activité. ● CC6 - Identifier le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs. ● CC7 - Identifier les principes de base de la formation au poste de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ● CSF5 - Renseigner les différents documents mis à sa disposition. ■ CSF6 - Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.). ■ CSF7 - Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.). ■ CSF8 - Fournir aux opérateurs les informations nécessaires. ■ CSF9 - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement. ■ CSF10 - Communiquer dans un langage adapté à ses interlocuteurs. ■ CSF11 - Etre tuteur sur les postes de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CA1 - Etre fiable dans la transmission d'informations. ■ CA2 - Etre capable d'analyser des situations avec un esprit critique. ■ CA3 - Adopter un comportement facilitant la coordination et les échanges entre les services de maintenance et production. ■ CA4 - Être conscient de l'importance de la communication et de la coopération inter-services. ■ CA5 - Adopter un comportement didactique pour transmettre des savoir-faire.

Les compétences par domaines

Codage

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

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Connaissances	<p>Technicité</p> <ul style="list-style-type: none"> ● MC1 - Savoir utiliser la documentation technique. ● MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations. ● MC3 - Identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée. ● MC4 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées. ● MC5 - Connaître les principes de fonctionnement et les procédures d'utilisation des installations calorifiques et/ou frigorifiques. ● MC6 - Expliquer les réglages des différentes installations. ● MC7 - Lire et interpréter un schéma pneumatique pour pouvoir réaliser des montages simples. ● MC8 - Lire un schéma hydraulique pour régler les débits et pressions d'une installation. ● MC9 - Situer le fonctionnement d'une installation dans un contexte d'automatisme. ● MC10 - Expliquer les consignes et modes opératoires relevant de la maintenance préventive. <p>Méthode</p> <p>Stock</p> <ul style="list-style-type: none"> ● MC11 - Expliquer les consignes de suivi des stocks. ● MC12 - Expliquer les consignes de demande d'achat et/ou de commandes de pièces détachées. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ EIC1 - Expliquer les productions et les process correspondants à son champ d'action dans l'entreprise. ■ EIC2 - Identifier les outils de production nécessaires à un process donné. ■ EIC3 - Lire le planning de production. ■ EIC4 - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ SC1 - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques. ■ SC2 - Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.). ■ SC3 - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations. ■ SC4 - Identifier le rôle et le fonctionnement du CHSCT.

Les compétences par domaines

Codage

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

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Savoir-faire	<p>Technicité</p> <ul style="list-style-type: none"> ● MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.). ● MSF2 - Observer le fonctionnement et les symptômes de dysfonctionnement d'une installation. ● MSF3 - Anticiper les dérives de fonctionnement. ● MSF4 - Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.). ● MSF5 - Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser. ● MSF6 - Réaliser et optimiser les réglages des installations. ● MSF7 - Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire. ● MSF8 - Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation. ● MSF9 - Démontez et déposer les éléments mis en cause. ● MSF10 - Confirmer son diagnostic. ● MSF11 - Evaluer le niveau technique de l'intervention. ● MSF12 - Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire. ● MSF13 - Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause. ● MSF14 - Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments. ● MSF15 - Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention. ● MSF16 - Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation. ● MSF17 - Dans le respect des modes opératoires définis, vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive. ● MSF18 - Procéder, le cas échéant, à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques. ● MSF19 - Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et, dans la mesure du possible, les analyser. ● MSF20 - Réaliser les interventions de démontage, changement, réglage et remontage définies. <p>Méthode</p> <ul style="list-style-type: none"> ● MSF21 - Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes. ● MSF22 - Emettre des hypothèses sur l'origine de la panne. ● MSF23 - Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments. ■ MSF24 - Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux. ■ MSF25 - Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponibles pour l'intervention. ■ MSF26 - Suivre les indications et planning de maintenance préventive. <p>Stock</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ MSF27 - Réaliser la sortie (ou la rentrée) de pièces de rechange conformément aux consignes définies. ■ MSF28 - Enregistrer la sortie (ou la rentrée) de pièces détachées sur les supports mis à sa disposition. ■ MSF29 - Informer le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ EISF1 - Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser. ■ EISF2 - Maîtriser le fonctionnement des installations. ■ EISF3 - Prendre en compte le planning et les impératifs de production. ■ EISF4 - Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production. ■ EISF5 - Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés. ■ EISF6 - Remettre le poste de travail en situation opérationnelle. ■ EISF7 - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ SSF1 - Appliquer et respecter les consignes de sécurité définies. ■ SSF2 - Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions. ■ SSF3 - Consigner les installations dans le cadre des interventions. ■ SSF4 - S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité. ■ SSF5 - Respecter les règles de gestes et postures.

Les compétences par domaines

Codage

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

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Qualités / Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■ MA1 - Etre rigoureux et précis. ■ MA2 - Etre vigilant vis-à-vis du bon fonctionnement des installations. ■ MA3 - Etre capable d'anticipation. ■ MA4 - Etre conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires. ■ MA5 - Etre conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.). ■ MA6 - Etre conscient des limites de ses interventions. ■ MA7 - Etre conscient de l'importance de ses interventions sur la production. 		<ul style="list-style-type: none"> ■ SA1 - Etre conscient des risques liés à la sécurité. ■ SA2 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis de la sécurité. ■ SA3 - Adopter une comportement correct vis-à-vis d'un risque.

Les compétences par domaines

Codage

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

	HYGIENE	QUALITE	COMMUNICATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ HC1 - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène. ■ HC2 - Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ QC1 - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise. ■ QC2 - Identifier les procédures qualité concernant ses activités. ■ QC3 - Identifier les critères de qualité des produits. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CC1 - Identifier les consignes d'interventions (contenu, sources, etc.). ■ CC2 - Identifier la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ■ CC3 - Identifier les informations nécessaires à collecter pour ses interventions. ■ CC4 - Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace. ■ CC5 - Identifier les interlocuteurs disposant des informations nécessaires au déroulement de l'activité. ■ CC6 - Identifier le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs. ■ CC7 - Identifier les principes de base de la formation au poste de travail.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ HSF1 - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.). ■ HSF2 - Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention. 	<ul style="list-style-type: none"> ● QSF1 - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CSF1 - Prendre en compte les consignes d'intervention. ■ CSF2 - Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée. ■ CSF3 - Demander des informations complémentaires en fonction de l'intervention à réaliser. ■ CSF4 - Utiliser un langage technique adapté. ■ CSF5 - Renseigner les différents documents mis à sa disposition. ■ CSF6 - Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.). ■ CSF7 - Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.). ■ CSF8 - Fournir aux opérateurs les informations nécessaires. ■ CSF9 - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement. ■ CSF10 - Communiquer dans un langage adapté à ses interlocuteurs. ■ CSF11 - Etre tuteur sur les postes de travail.
Qualités Aptitudes	<ul style="list-style-type: none"> ■ HA1 - Adapter son comportement à l'endroit où il se trouve. ■ HA2 - Etre conscient de l'importance de l'hygiène dans un environnement agro-alimentaire. ■ HA3 - Etre vigilant et rigoureux vis-à-vis des risques liés à l'hygiène. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ QA1 - Etre conscient de l'importance de la démarche qualité. ■ QA2 - Etre conscient de l'importance et des enjeux d'une démarche environnementale. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ CA1 - Etre fiable dans la transmission d'informations. ■ CA2 - Etre capable d'analyser des situations avec un esprit critique. ■ CA3 - Adopter un comportement facilitant la coordination et les échanges entre les services de maintenance et production. ■ CA4 - Etre conscient de l'importance de la communication et de la coopération inter-services. ■ CA5 - Adopter un comportement didactique pour transmettre des savoir-faire.

Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage

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

	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ Maîtriser les connaissances théoriques et technologiques de mécanique (exigences du niveau 3 de la norme maintenance). • Maîtriser les connaissances théoriques et technologiques correspondant aux exigences de la norme* maintenance sur au moins l'une des deux technologies, mécanique et électricité (niveau 2 pour l'une et niveau 3 pour l'autre). • Maîtriser les connaissances théoriques et technologiques d'électronique (exigences du niveau 3 de la norme maintenance). • Situer dans une installation le rôle des différentes fonctions électroniques. • Identifier l'architecture d'un système automatisé et donner la fonction des différents organes. • Identifier l'architecture d'un système régulé et donner la fonction des différents organes. • Expliquer la (ou les) méthode(s) d'analyse et de résolution de pannes à utiliser. • Décrire les principales méthodes d'analyse et de résolution de panne. • Expliquer les notions de fiabilité, disponibilité et maintenabilité d'un équipement ou d'une installation. • Expliquer les principes des mesures ou contrôles à réaliser. • Décrire la ou les méthodes utilisées dans la réalisation d'une mesure ou un contrôle. • Identifier les indications relevant de la maintenance préventive. • Décrire les différentes méthodes de maintenance et en citer les caractéristiques principales (curatif, préventif, systématique, préventif conditionnel, etc.) • Connaître le fonctionnement de la saisie manuelle et/ou informatique des stocks. • Connaître les enjeux de la gestion des stocks de pièce de rechange. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Identifier les principales bases de productivité. 	
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer les essais et la remise en service de l'installation. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Procéder aux essais de remise en service. ■ Prendre en compte les impératifs de production. 	

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

Les compétences par domaines les spécificités par branches professionnelles

Codage

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

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

	HYGIENE	QUALITE	COMMUNICATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connaître les risques et les sources de contamination microbiologiques, chimiques et physiques pouvant provenir de ses activités. ■ Citer les risques et les différentes sources de contamination. ■ Citer les principes de nettoyage et désinfection. 		<ul style="list-style-type: none"> ■ Identifier les critères d'efficacité à respecter (taux de marge, taux de panne, rendement, etc.).
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■ Appliquer des mesures préventives concernant les corps étrangers. ■ Appliquer des mesures préventives relatives à l'introduction de corps étrangers dans le produit. 		<ul style="list-style-type: none"> ■ Appréhender le langage technique utilisé par d'autres.

Les cinq niveaux de maintenance de la norme AFNOR

Ces niveaux sont donnés à titre indicatif et leur utilisation pratique n'est concevable qu'entre des parties qui sont convenues sur leur définition précise, selon le type de bien à maintenir.

1er niveau

Réglages simples prévus par le constructeur au moyen d'organes accessibles sans aucun démontage ou ouverture de l'équipement, ou échange d'éléments consommables accessibles en toute sécurité, tels que voyants ou certains fusibles, etc.

Commentaire : ce type d'intervention peut être effectué par l'exploitant du bien, sur place, sans outillages et à l'aide des instructions d'installation.

Le stock de pièces consommables nécessaires est faible.

2ème niveau

Dépannages par échanges standard des éléments prévus à cet effet et opérations mineures de maintenance préventive, telles que graissage ou contrôle de bon fonctionnement.

Commentaire : ce type d'intervention peut être effectué par un technicien habilité de qualification moyenne, sur place, avec l'outillage portable défini par les instructions de maintenance et à l'aide de ces mêmes instructions.

On peut se procurer les pièces de rechange transportables nécessaires sans délai et à proximité immédiate du lieu d'exploitation.

Note : un technicien est habilité lorsqu'il a reçu une formation lui permettant de travailler en sécurité sur une machine présentant certains risques potentiels et est désigné pour l'exécution des travaux qui lui sont confiés compte tenu de ses connaissances et aptitudes.

3ème niveau

Identification et diagnostic des pannes, réparations par échange de composants ou d'éléments fonctionnels, réparations mécaniques mineures et toutes opérations courantes de maintenance préventive telles que le réglage général ou le réaligement des appareils de mesure.

Commentaire : ce type d'intervention peut être effectué par un technicien spécialisé, sur place ou dans le local de maintenance, à l'aide de l'outillage prévu dans les instructions de maintenance ainsi que des appareils de mesure et de réglage, et éventuellement des bancs d'essais et de contrôle des équipements et en utilisant l'ensemble de la documentation nécessaire à la maintenance du bien, ainsi que les pièces approvisionnées par le magasin, et à l'aide de ces mêmes instructions.

On peut se procurer les pièces de rechange transportables nécessaires sans délai et à proximité immédiate du lieu d'exploitation.

Note : un technicien est habilité lorsqu'il a reçu une formation lui permettant de travailler en sécurité sur une machine présentant certains risques potentiels et est désigné pour l'exécution des travaux qui lui sont confiés compte tenu de ses connaissances et aptitudes.

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

4ème niveau

Tous les travaux importants de maintenance corrective ou préventive à l'exception de la rénovation et de la reconstruction. Ce niveau comprend aussi le réglage des appareils de mesure utilisés pour la maintenance et, éventuellement, la vérification des étalons de travail par les organismes spécialisés.

Commentaire : ce type d'intervention peut être effectué par une équipe comprenant un encadrement technique très spécialisé, dans un atelier spécialisé doté d'un outillage général (moyens mécaniques, de câblage, de nettoyage, etc.) et éventuellement des bancs de mesure et des étalons de travail nécessaires, à l'aide de toutes documentations générales ou particulières.

5ème niveau

Rénovation, reconstruction ou exécution des réparations importantes confiées à un atelier central ou à une unité extérieure.

Commentaire : par définition, ce type de travaux est donc effectué par le constructeur, ou par le reconstruteur, avec des moyens définis par le constructeur et donc proches de la fabrication.

Évaluation

Industries Alimentaires

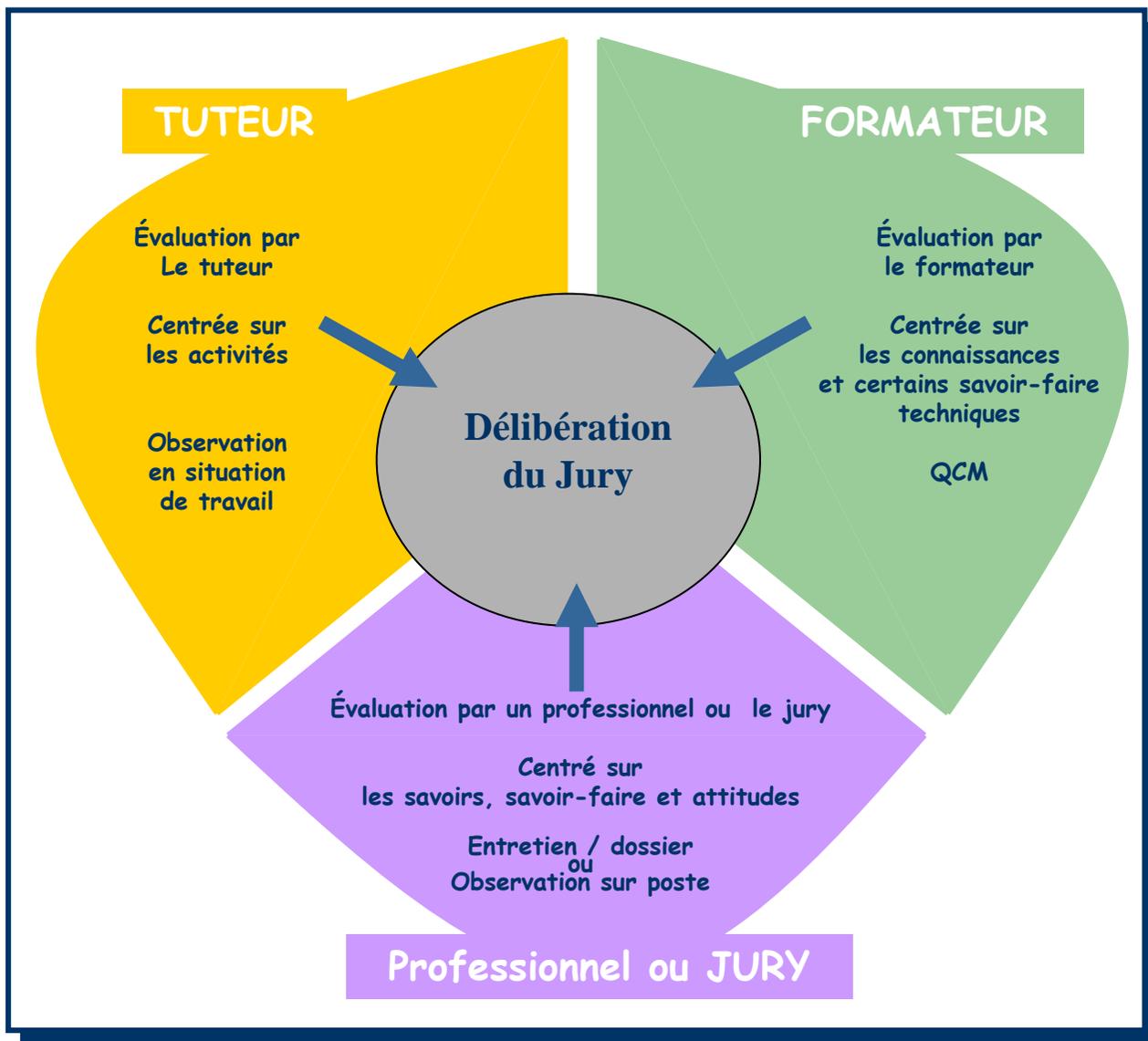


Octobre 2005

Agent de maintenance

Groupe de Travail Paritaire Inter Branches « Harmonisation des CQP »

Les différents types d'évaluation



PRINCIPES

Le tuteur observe le candidat en situation de travail et détermine le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il utilise pour cela une grille d'observation des activités.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoir et de certains savoir-faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.

Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CQP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.

Les épreuves d'évaluation

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

L'évaluation formateur

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

L'évaluation tuteur

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

L'évaluation par un jury ou par un professionnel (selon le type d'emploi à observer)

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

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

Grille de synthèse globale

Outil d'évaluation	MAINTENANCE	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE	HYGIENE	QUALITE	COMMUNICATION
Grille d'évaluation tuteur						
Grille d'évaluation formateur						
Grille Professionnel ou Jury						

Délivrance par domaine						

ATTRIBUTION D'UN DOMAINE

La moyenne des 3 résultats pour un domaine est supérieure à 70%, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteur, formateur et jury.

ATTRIBUTION DU CQP

Tous les domaines du CQP sont validés.

ATTRIBUTION PARTIELLE DU CQP

La totalité des domaines n'est pas validée.

Le candidat conserve le bénéfice des domaines validés durant 5 ans.

PROCEDURE

Indiquer dans chaque case du tableau, le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif.

Puis, réaliser une moyenne des pourcentages en colonne.