

## RÉFÉRENTIEL DU CQP AGENT DE MAINTENANCE SECTEUR ALIMENTAIRE

Article L6113-1 [En savoir plus sur cet article...](#) Créé par [LOI n°2018-771 du 5 septembre 2018 - art. 31 \(V\)](#)

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 – Organiser des interventions de maintenance sur des équipements agroalimentaires</b>			
<p><b>Activité 1.1 : Organisation de l'activité de maintenance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Utilisation de la documentation technique des installations, plans, fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.</li> <li>-Respect des ordres de travaux</li> <li>-Évaluation du niveau technique de l'intervention</li> <li>-Estimation des délais de l'intervention</li> <li>-Organisation des moyens nécessaires et disponibles à l'intervention</li> <li>-Prise en compte du planning et des impératifs de production</li> <li>-Prise en compte des critères de respect des règles QHSE</li> <li>-Organisation du planning en fonction des ordres de travaux de la GMAO</li> <li>-Recherche d'informations complémentaires auprès des différents interlocuteurs si nécessaire en fonction de l'intervention à réaliser</li> </ul>	<p>C.1.1. Examiner les informations nécessaires à son intervention (cahier de suivi de l'équipe, planning de maintenance préventive ou curative, documentation technique à disposition) pour organiser et prioriser son activité</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b></p> <p>Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'organisation des interventions de maintenance standards dans le secteur alimentaire.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p> <p>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)</p> <p><b>Mises en situation professionnelles réelles :</b></p> <p>Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il organisera ses interventions de</p>	<p>Le candidat organise son activité à partir des informations fournies :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat sait lire et exploiter les données recueillies auprès de la documentation technique, des plans, des fiches techniques, des modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations.</li> <li>- Il respecte rigoureusement l'ordre des travaux.</li> <li>- Il évalue correctement le niveau technique de l'intervention et estime avec justesse les délais.</li> <li>- Les moyens nécessaires sont correctement listés, identifiés et disponibles au moment de l'intervention.</li> <li>- Le planning est parfaitement respecté et la production n'est pas perturbée.</li> </ul>

		<p>maintenance sur les équipements agroalimentaires. Durée de l'épreuve : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : tuteur</p> <p><b>Observation au poste et entretien :</b> Le jury d'évaluation observe le candidat en situation de travail dans l'organisation de ces interventions de maintenance. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés. Durée de l'épreuve : 15 min (10 min. d'observation et 5 min d'échange questions-réponses) Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations recherchées sont pertinentes et cohérentes avec l'intervention à réaliser.</li> <li>- Les critères permettant le respect des règles QHSE sont identifiés et correctement mis en place.</li> <li>- Le candidat identifie les bons interlocuteurs au regard de l'organisation du travail.</li> </ul>
<p><b>Activité 1.2 : Préparation du matériel de maintenance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Identification des outillages, des appareils de mesure, des pièces détachées à utiliser lors de l'intervention et selon la méthode de dépannage</li> <li>-Choix des pièces détachées en fonction de l'intervention à mener</li> <li>-Vérification de la conformité des outillages, EPI et lubrifiants utilisés</li> <li>-Gestion et stockage des pièces détachées avec le fournisseur et au moyen de la documentation technique adéquate</li> <li>-Application et respect des consignes QHSE</li> <li>- Application et respect des consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.) selon les règles en vigueur dans l'entreprise</li> </ul>	<p>C.1.2. Choisir les moyens matériels (outillages, appareils de mesure, EPI, etc.) en accord avec le planning afin de préparer l'intervention conformément aux règles de qualité, hygiène, sécurité, santé et environnement</p>		<p>Qualité et pertinence des moyens matériels sélectionnés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages, appareils de mesure et pièces détachées sont sélectionnés précisément selon le besoin de l'intervention.</li> <li>- Le candidat vérifie correctement le bon fonctionnement et la conformité des outillages, EPI et lubrifiants sélectionnés.</li> <li>- L'intégralité des documents de suivi de gestion et de stockage des pièces détachées est renseignée correctement et en adéquation avec les besoins de l'intervention.</li> <li>- Les règles QHSE sont respectées.</li> <li>- Le candidat met en application avec rigueur l'utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de</li> </ul>

<p><b>Activité 1.3 : Gestion des stocks de pièces détachées</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Enregistrement de l'entrée et de la sortie des pièces détachées nécessaires à l'intervention</li> <li>-Demande d'achat si nécessaire</li> <li>-Demande de sortie de pièces</li> <li>-Vérification de la conformité des pièces</li> <li>-Signalement des anomalies éventuelles à la personne en charge des stocks</li> <li>-Renseignement des supports de suivi</li> </ul>	<p>C.1.3. Réaliser l'entrée et la sortie de pièces détachées en contrôlant leur conformité et selon les consignes établies par l'entreprise pour garantir la gestion des stocks et l'actualisation des supports de suivi</p>		<p>l'intervention selon les procédures.</p> <p>La gestion des stocks est réalisée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat renseigne correctement l'ensemble des documents sur l'entrée et la sortie de pièces détachées.</li> <li>- Une demande d'achat ou de sortie de pièces est réalisée avec justesse le cas échéant.</li> <li>- Le candidat contrôle correctement la conformité des pièces utilisées.</li> <li>- Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie et le signale selon les procédures établies.</li> <li>- Le candidat actualise correctement les supports de suivi.</li> </ul>
<p><b>Activité 1.4 : Suivi de l'intervention d'un sous-traitant</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Accueil du sous-traitant dans l'entreprise et près de l'installation</li> <li>-Collaboration entre l'équipe de maintenance et le sous-traitant tout au long de l'intervention</li> <li>-Vérification de l'application des règles QHSE</li> <li>-Vérification de la présence des documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail)</li> <li>-Validation technique du travail réalisé par le sous-traitant</li> <li>-Alerte de la hiérarchie en cas de problème lors de l'intervention</li> </ul>	<p>C.1.4. Accompagner l'intervention d'un sous-traitant dans le respect des règles de sécurité et des procédures obligatoires afin d'assurer la réparation de l'installation et éviter les risques d'accident</p>		<p>Qualité de l'accompagnement du sous-traitant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'accueil du sous-traitant est de qualité.</li> <li>- Le candidat répond aux questions techniques du sous-traitant avec précision et recherche les informations pertinentes auprès des autres acteurs de l'entreprise.</li> <li>- Le candidat explique les règles QHSE et de normes alimentaires au sous-traitant et vérifie leur respect lors de l'intervention.</li> </ul>

<p>-Etablissement du suivi de l'intervention du sous-traitant et communication à la hiérarchie de l'opération menée</p>			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail) sont vérifiés et mis à disposition du sous-traitant.</li> <li>- Les résultats de l'intervention sont correctement contrôlés et sont reportés à la hiérarchie.</li> <li>- Les documents de suivi de l'intervention sont remplis avec précision et communiqués aux bons interlocuteurs.</li> </ul>
<b>BC2 – Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluri-technologiques</b>			
<p><b>Activité 2.1 : Analyse des dysfonctionnements observés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Utilisation de la documentation technique des installations</li> <li>- Recueil des informations techniques et historiques des interventions précédentes auprès de différentes sources (connaissance des symptômes liés aux machines, GMAO, historique des pannes, etc.)</li> <li>-Prise en compte du pré-diagnostic effectué par le conducteur</li> <li>-Prise en compte des réglages et paramètres de l'équipement (détection d'écarts avec le point 0)</li> <li>-Recherche de l'origine de la panne au moyen des informations fournies (données machines, historique de panne, etc.)</li> <li>-Observation du fonctionnement d'une installation en marche et des éventuelles anomalies (symptômes)</li> </ul>	<p>C.2.1. Analyser un dysfonctionnement complexe d'une installation en utilisant les informations fournies (données machines, historique de panne, etc.) et au moyen de l'observation des symptômes afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b></p> <p>Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de réalisation de diagnostics sur des équipements pluri-technologiques dans le secteur alimentaire.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p> <p>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p>	<p>Le dysfonctionnement est correctement analysé :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat recherche et exploite avec pertinence les informations nécessaires à son intervention (documentation technique, symptômes liés aux machines, GMAO, historique de pannes, pré-diagnostic du conducteur).</li> <li>- Le candidat consulte les réglages et paramètres de l'équipement et détecte correctement les écarts avec le point 0.</li> <li>- Le candidat détecte tous les dysfonctionnements de l'installation en marche.</li> </ul>

<p>-Etablissement d'hypothèses sur le problème technique rencontré en fonction de l'installation et de ses composants</p>		<p><b>Mises en situation professionnelles réelles :</b> Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il réalisera des diagnostics de maintenance selon les procédures en vigueur et contrôlera la sécurité tout au long de son activité. Durée de l'épreuve : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : tuteur</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat repère avec précision la panne et établit correctement des hypothèses.</li> </ul>
<p><b>Activité 2.2 : Réalisation des mesures, tests et contrôles</b> -Prise en compte des causes possibles de la panne -Réalignement des appareils de mesure selon les procédures en vigueur -Choix des mesures et contrôles selon les symptômes détectés -Réalisation des mesures et contrôles adaptés -Réalisation des tests mécaniques -Réalisation des tests sur les systèmes électriques, électroniques et automatismes -Définition d'actions correctives nécessaires -Identification des interventions provisoires d'urgence à mettre en œuvre, les interventions à réaliser et celles qui nécessitent le recours à des tiers (sous-traitant, technicien spécialisé) -Confirmation sur l'intervention auprès des acteurs concernés (estimation du temps nécessaire)</p>	<p>C.2.2. Effectuer les tests, mesures et contrôles nécessaires avec les outils adaptés afin d'établir le diagnostic de panne et de proposer une résolution</p>	<p><b>Observation au poste et entretien :</b> Le jury d'évaluation observe le candidat en situation de travail. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés. Durée de l'épreuve : 15 min (10 min. d'observation et 5 min d'échange questions-réponses) Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Qualité et pertinence des tests, mesures et contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outils et appareils de mesure sont choisis et réalignés en cohérence avec l'intervention.</li> <li>- Le candidat sélectionne et réalise les tests, mesures et contrôles pertinents en lien avec les hypothèses formulées (tests mécaniques, tests sur les systèmes électriques, électroniques, automatismes).</li> <li>- Le candidat exploite les résultats et détermine avec précision les actions correctives à mener et les acteurs à mobiliser.</li> <li>- Le candidat estime correctement le degré d'urgence et le temps nécessaire à la future intervention et les communique aux acteurs concernés.</li> <li>- Le candidat assure sa sécurité lors de l'intervention.</li> </ul>

<p><b>Activité 2.3 : Mise en sécurité des équipements, des produits et des personnes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Analyse des risques encourus sur les équipements en amont du diagnostic</li> <li>-Analyse des risques du dysfonctionnement pour le produit alimentaire</li> <li>-Analyse des risques de l'intervention pour le produit alimentaire</li> <li>-Consignation de toute énergie</li> <li>-Application des règles QHSE pour le technicien et les tiers pendant et après l'intervention</li> </ul>	<p>C.2.3. Réaliser la mise en sécurité des équipements afin de garantir la sécurité des personnes et la sécurité alimentaire des produits</p>		<p>La sécurité des personnes et des produits alimentaires est correctement assurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les risques liés au dysfonctionnement et à l'intervention sur les équipements et les produits alimentaires sont correctement repérés, listés et analysés.</li> <li>- Le candidat propose des interventions limitant les risques encourus.</li> <li>- Les énergies sont consignées selon les procédures en vigueur.</li> <li>- Les règles QHSE sont respectées.</li> </ul>
<b>BC3 – Réaliser des actions de maintenance préventives et correctives sur des équipements agroalimentaires</b>			
<p><b>Activité 3.1 : Remplacement de pièces défectueuses</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Mise en sécurité et consignations (interruption des liaisons mécaniques et électriques) des installations</li> <li>-Mise en sécurité des produits alimentaires</li> <li>-Démontage et dépose des éléments de l'installation concernés par la panne ou le changement</li> <li>-Installation des nouveaux éléments ou sous-ensembles selon les procédures établies par la documentation technique et par l'entreprise</li> <li>-Réalisation des réglages permettant la remise en fonctionnement optimal de l'installation en lien avec le conducteur le cas échéant</li> </ul>	<p>C.3.1. Procéder à la dépose, au remplacement et au remontage des pièces, organes et sous-ensemble défectueux en appliquant les consignes en vigueur afin d'optimiser le fonctionnement de l'équipement et la durée de l'intervention</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b></p> <p>Le candidat répond aux différentes posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'actions de maintenance préventives et correctives standards sur les équipements agroalimentaires.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p>	<p>Qualité de l'intervention de remplacement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat organise correctement son intervention selon les procédures (mise en sécurité des équipements, consignation des énergies, mise en sécurité des produits alimentaires, mise en sécurité de l'intervenant).</li> <li>- Le candidat identifie les éléments défectueux sur l'installation et démonte puis dépose méthodiquement les sous-ensembles concernés.</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>-Remontage complet de l'équipement selon le mode opératoire défini</li> <li>-Alerte et transmission des informations pertinentes en cas d'aléa ou d'anomalie aux acteurs concernés</li> <li>-Déconsignation des installations</li> </ul>		<p>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)</p> <p><b>Mises en situation réelles :</b> Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle. Il réalisera des actions de maintenance préventives et correctives standards sur des équipements agroalimentaires. Durée de l'épreuve : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : tuteur</p> <p><b>Observation au poste et entretien :</b> Le jury ou les professionnels évaluateurs observe le candidat en situation de travail. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés. Durée de l'épreuve : 15 min (10 min. d'observation et 5 min d'échange questions-réponses) Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les nouveaux éléments ou sous-ensembles sont disponibles et conformes à l'installation.</li> <li>- Le candidat réalise correctement le remplacement du sous-ensemble défectueux selon les procédures.</li> <li>- Les réglages et paramétrages sont effectués conformément aux modes opératoires en vigueur.</li> <li>- L'équipement est remonté, déconsigné et contrôlé selon les procédures avant sa remise en fonctionnement.</li> <li>- Le travail effectué est propre, organisé et réalisé dans les temps prévus.</li> <li>- Le candidat communique avec précision sur son intervention et les anomalies éventuelles aux bons interlocuteurs.</li> </ul>
<p><b>Activité 3.2 : Réparation d'un sous-ensemble sur des systèmes mécaniques, électriques, pneumatiques ou hydrauliques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Nettoyage du sous-ensemble et des pièces</li> <li>-Démontage en pièces détachées</li> <li>-Diagnostic des pièces et choix de l'intervention à mener</li> <li>-Changement d'un système mécanique, électrique, pneumatique ou hydraulique</li> <li>-Remplacement des pièces d'usure</li> <li>-Réfection des pièces endommagées</li> </ul>	<p>C.3.2. Remettre en état un sous-ensemble dans le respect des modes opératoires pour permettre le bon fonctionnement de l'équipement agroalimentaire</p>		<p>Qualité de la remise en état des sous-ensembles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le sous-ensemble est démonté méthodiquement.</li> <li>- Les pièces sont nettoyées dans le respect des règles QHSE.</li> <li>- Le candidat établit un diagnostic précis et cohérent du dysfonctionnement rencontré sur la pièce.</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>-Application des consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants) et le tri des déchets</li> <li>-Rangement et nettoyage du poste de travail</li> <li>-Utilisation des pièces et outillages adaptés à la maintenance</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'intervention à effectuer est correctement identifiée et formalisée.</li> <li>- Les outils nécessaires à l'intervention sont vérifiés et disponibles.</li> <li>- L'intervention (remplacement d'une pièce d'usure, réparation d'une pièce endommagée, changement du système) est réalisée selon la procédure en vigueur.</li> <li>- Le candidat met en application avec rigueur l'utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l'intervention selon les procédures.</li> <li>- Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition dans les temps prévus et conformément aux règles QHSE.</li> </ul>
<p><b>Activité 3.3 : Finalisation de l'opération de maintenance sur l'équipement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Réalisation des raccordements</li> <li>-Déconsignation de l'équipement dans le respect des procédures de sécurité</li> <li>-Remise en service des énergies</li> <li>-Réalisation des réglages des installations</li> <li>-Optimisation des différents réglages pour limiter le temps d'arrêt de la production</li> <li>-Rangement et stockage des outils et matériaux nécessaires à l'intervention</li> <li>-Réalisation de l'inventaire des outils et des consommables</li> </ul>	<p>C.3.3. Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement et les normes de sécurité alimentaire dans le but de limiter le temps d'immobilisation des équipements</p>		<p>L'installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les équipements sont correctement raccordés et déconsignés.</li> <li>- Les énergies sont remises en service selon les procédures en vigueur.</li> <li>- Les réglages sont effectués selon la documentation technique.</li> <li>- Les outils et consommables utilisés sont inventoriés,</li> </ul>



<ul style="list-style-type: none"> <li>-Nettoyage et rangement de la zone de travail</li> <li>-Application des règles QHSE</li> <li>-Validation du bon fonctionnement de l'installation avec les acteurs concernés</li> <li>-Communication sur l'intervention aux acteurs concernés (délais de l'intervention, remise en service et suite à donner le cas échéant)</li> </ul>			<p>stockés et répertoriés avec précision.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le rangement et le nettoyage de la zone de travail sont réalisés selon les règles QHSE.</li> <li>- Le candidat vérifie le bon fonctionnement de l'installation.</li> <li>- Les informations pertinentes (délais de l'intervention, remise en service de l'installation, suite à donner) sont transmises aux acteurs concernés.</li> </ul>
<p><b>Activité 3.4 : Traçabilité des informations relatives à l'intervention</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Saisie et enregistrement des informations relatives à la traçabilité de la maintenance (fiches de suivi, supports numériques)</li> <li>- Réalisation de comptes-rendus concernant les opérations de maintenance</li> <li>- Alerte et transmission des informations pertinentes en cas d'anomalie ou de non-conformité</li> <li>-Utilisation d'un vocabulaire technique adapté</li> <li>-Vérification de la conformité des informations enregistrées avec la réalité physique</li> <li>- Mise à jour éventuelle de la documentation technique</li> </ul>	<p>C.3.4. Renseigner les informations relatives à son intervention par les moyens mis à disposition (fiches de suivi, supports numériques, GMAO) pour permettre le suivi des activités de maintenance conformément aux règles de traçabilité établies par l'entreprise agroalimentaire</p>		<p>Qualité et pertinence des informations renseignées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations de traçabilité de la maintenance sont correctement renseignées sur les fiches de suivi et les différents supports numériques.</li> <li>- Le compte-rendu de l'intervention est clair et en cohérence avec la réalité physique.</li> <li>- Le candidat utilise le vocabulaire technique adéquat et communique les informations pertinentes (anomalies constatées, rapports de maintenance, suite à donner à l'intervention) aux bons interlocuteurs.</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation technique est correctement mise à jour.</li> <li>- Les éventuelles suites à donner à l'intervention sont précisées auprès des interlocuteurs concernés.</li> </ul>
<p><b>Activité 3.5 : Gestion des déchets liés à l'intervention de maintenance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Application et respect des consignes de gestion de l'environnement dans l'agroalimentaire : stockage, utilisation, tri et rejet des produits utilisés</li> <li>-Application des règles d'hygiène et des procédures qualité définies pour le poste (alimentarité des matériaux, utilisation de produits aptes au contact alimentaire)</li> <li>-Signalement du remplacement des consommables</li> <li>-Respect de la démarche qualité de l'entreprise</li> </ul>	<p>C.3.5. Effectuer le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets selon les règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement pour garantir la sécurité alimentaire, des biens et des personnes ainsi que le respect de la réglementation</p>		<p>Le cadre légal et la démarche qualité sont respectés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les consignes de stockage, d'utilisation, de tri et de rejet des produits sont respectées.</li> <li>- Les matériaux et produits utilisés sont choisis avec pertinence selon les normes en vigueur (alimentarité, produits aptes au contact alimentaire).</li> <li>- Le remplacement des consommables est correctement enregistré et communiqué aux bons interlocuteurs.</li> </ul>
<b>BC4 – Entretien et maintenir les installations</b>			
<p><b>Activité 4.1 : Réalisation de pré-diagnostics</b></p> <p>Repérage des dysfonctionnements le cas échéant</p> <p>Renseignement ou participation au renseignement d'une fiche de pré-diagnostic</p> <p>Réalisation d'une première analyse des causes</p>	<p>C.4.1. Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostics pour établir un premier diagnostic</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b></p> <p>Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'entretien et de maintien des installations.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p>	<p><b>Les non-conformités et les anomalies de l'installation sont correctement détectées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les dysfonctionnements sont repérés le cas échéant</li> <li>- L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée</li> <li>- Les résultats du premier diagnostic sont transmis dans le langage adapté et le cas</li> </ul>

		Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)	échéant reporté sur le support prévu à cet effet
<p><b>Activité 4.2 : Entretien des équipements</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Vérification des paramètres</li> <li>-Réglages correctifs ou mise à jour des réglages initiaux</li> <li>-Respect des normes et modes opératoires de maintenance</li> <li>-Démontage et remontage des pièces</li> <li>-Graissage des pièces en fonction de l'installation et de l'organisation en vigueur dans l'entreprise</li> <li>-Selon l'organisation du travail : changement de format, changement d'outillage</li> </ul>	<p>C.4.2. Réaliser des opérations de maintenance de 1<sup>er</sup> niveau, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service de l'installation</p>	<p><b>Mises en situation professionnelle réelles :</b></p> <p>Le candidat est évalué sur sa pratique professionnelle réelle, à partir d'observations où il mettra en œuvre des actions d'entretien et de maintien des installations (pré-diagnostic, opération de 1er niveau de maintenance, surveillance, installation, alerte liée au dysfonctionnement...).</p> <p>Durée de l'épreuve : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : tuteur</p> <p><b>Observation au poste et entretien :</b></p> <p>Le jury observe le candidat en situation de travail. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés. Durée de l'épreuve : 15 min (10 min. d'observation et 5 min d'échange questions-réponses) Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p><b>Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les vérifications de paramètres sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus</li> <li>- Les réglages machines sont connus et maîtrisés</li> <li>- La documentation ad hoc est connue et utilisée</li> <li>- Les produits conformes à la sécurité alimentaire sont utilisés pour les opérations de graissage et de nettoyage</li> <li>- Les opérations de montage et démontage sont réalisées conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- Les changements de formats et/ou d'outillage sont maîtrisés (absence de lancement de produit ou de production sur un mauvais format, durée de lancement conforme aux standards de production) si nécessaire selon l'organisation du travail.</li> </ul>
<p><b>Activité 4.3 : Maintien en état des pièces</b></p>	<p>C.4.3. Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et selon le cas alerter ou intervenir sur</p>		<p><b>Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :</b></p>

<ul style="list-style-type: none"> <li>-Passage en revue des pièces accessibles et sensibles</li> <li>-Analyse de l'état de la pièce /de la situation (détection des signes : bruit, usure, grincement, etc.)</li> <li>-Arbitrage entre alerte et intervention directe</li> <li>-Le cas échéant intervention directe (changement de pièce)</li> <li>-Le cas échéant, alerte de la personne ressource adaptée</li> </ul>	<p>ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- En fonction des consignes de l'entreprise, les actions préventives sont appliquées, maîtrisées et réalisées conformément au planning défini</li> <li>- Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention.</li> </ul>
<p><b>Activité 4.4 : Communication des dysfonctionnements rencontrée à l'équipe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Signalement à la hiérarchie du problème</li> <li>-Utilisation d'un langage et d'une méthodologie adaptée</li> <li>-Utilisation des outils adaptés</li> </ul>	<p>C.4.4. Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de l'outil de production.</p>		<p><b>Les informations concernant les dysfonctionnements et anomalies sont correctement transmises :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins</li> <li>- L'interlocuteur sollicité est pertinent</li> <li>- Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient</li> </ul>