

# CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Mars 2009

Conducteur Régleur de  
machines de conditionnement

Validé par la CPNBEF de L'ALLIANCE 7 du 4 mars 2009

# 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.

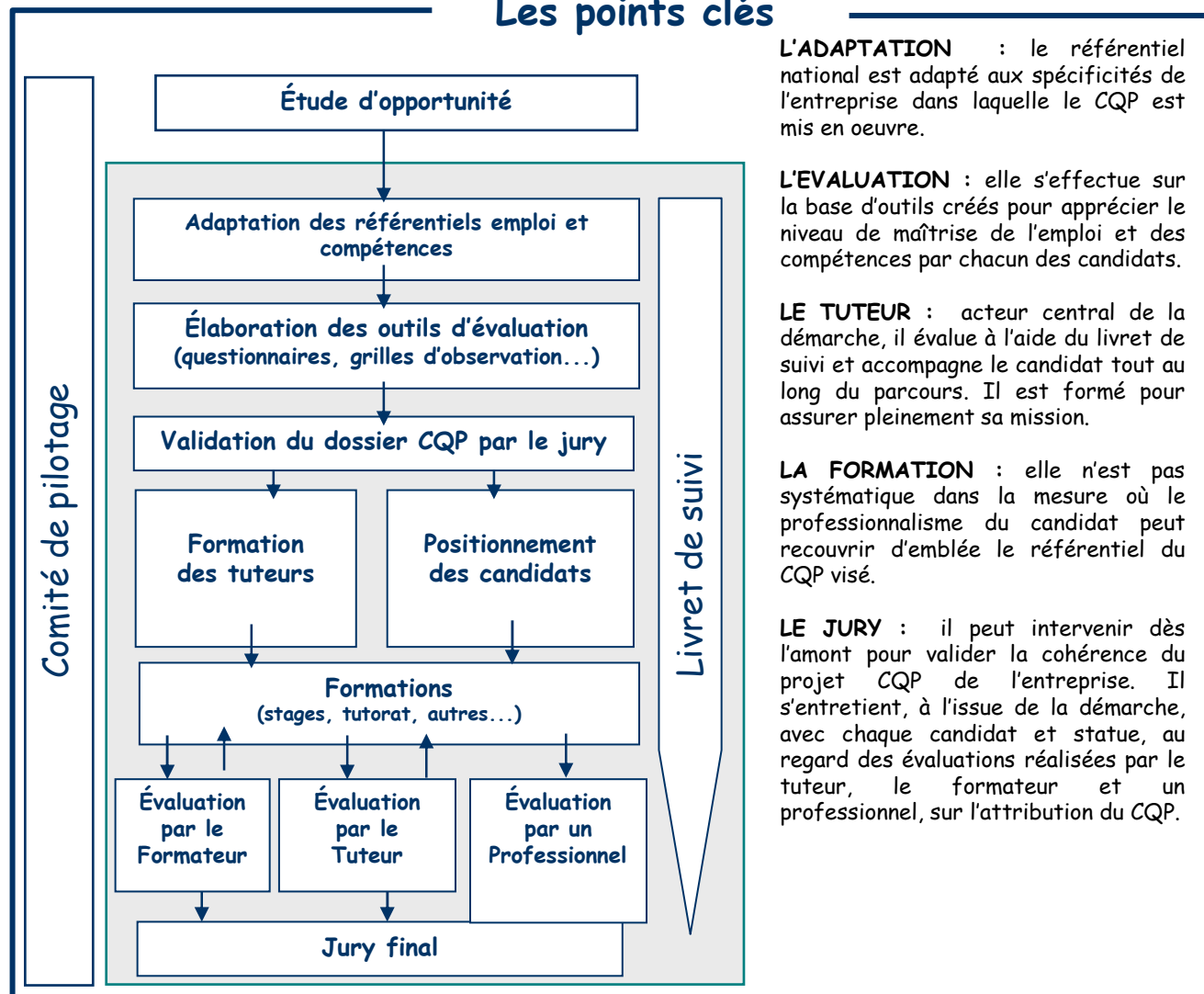
### Insertion

- ▶ 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 oeuvre.

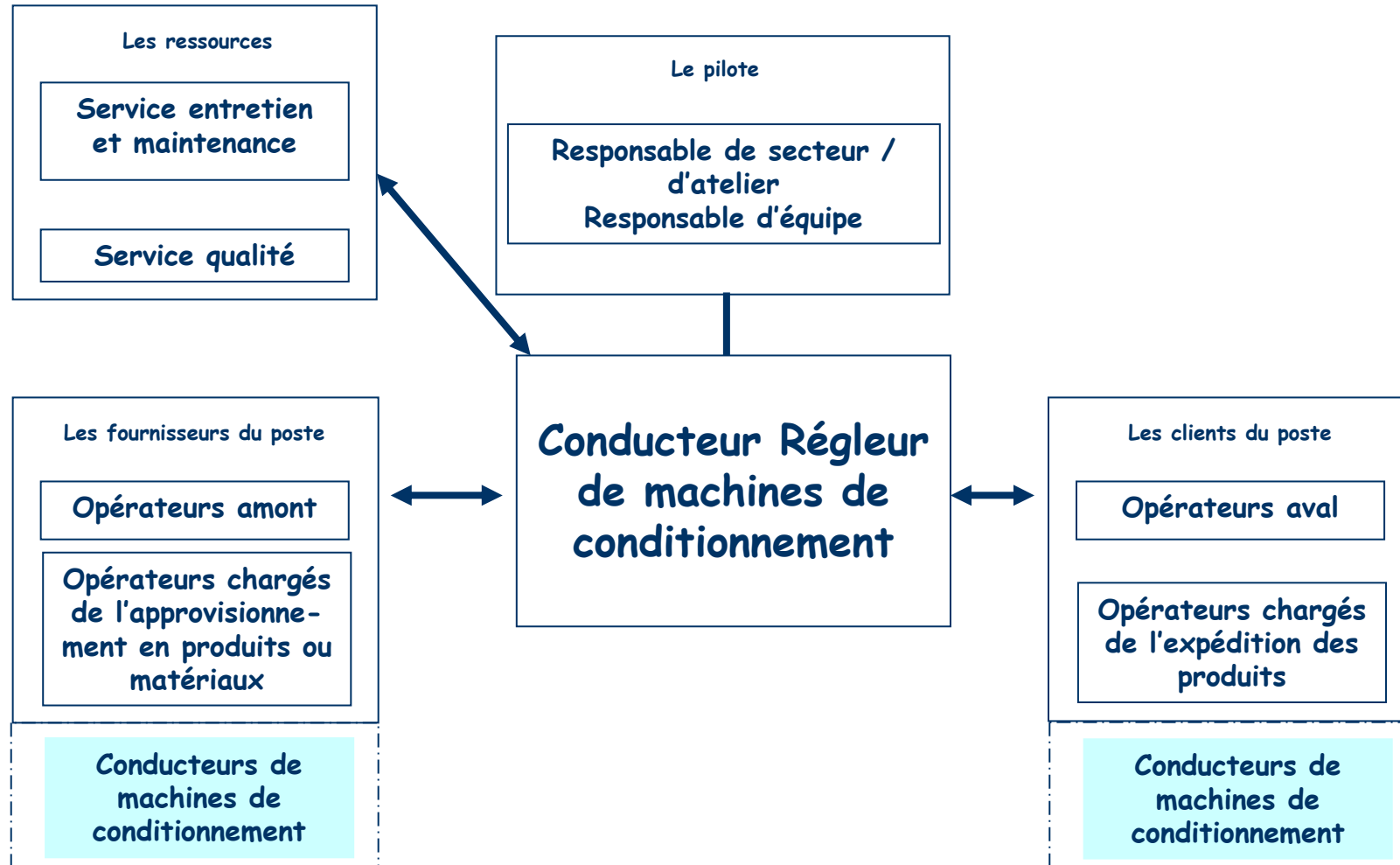
**L'EVALUATION** : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

**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, le conducteur de machines est en relation avec un homologue.

Légende :   Selon l'organisation

# 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)

Conduire une ou plusieurs machines mécanisées intégrées ou non dans une ligne de production, en respectant les enjeux de productivité, qualité, hygiène et sécurité.  
Assurer le bon fonctionnement des installations comprenant une ou plusieurs technologies en assurant des travaux de réglage, de changement de format et de maintenance curative légère.

### Mission 1

Préparer le poste de travail

### Mission 2

Conduire la ou les machines

### Mission 3

Contrôler  
Enregistrer  
Transmettre

### Mission 4

Diagnostiquer  
Assurer des interventions de maintenance

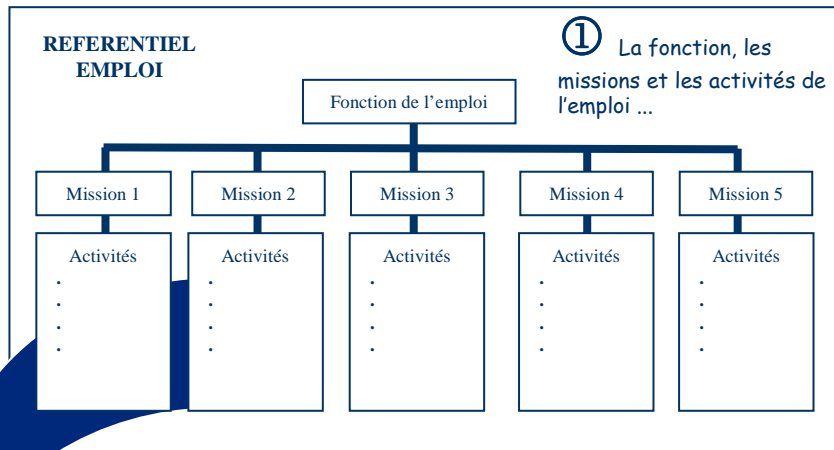
### Mission 5

Nettoyer et ranger le poste de travail

### Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier ou d'équipe de l'atelier de production

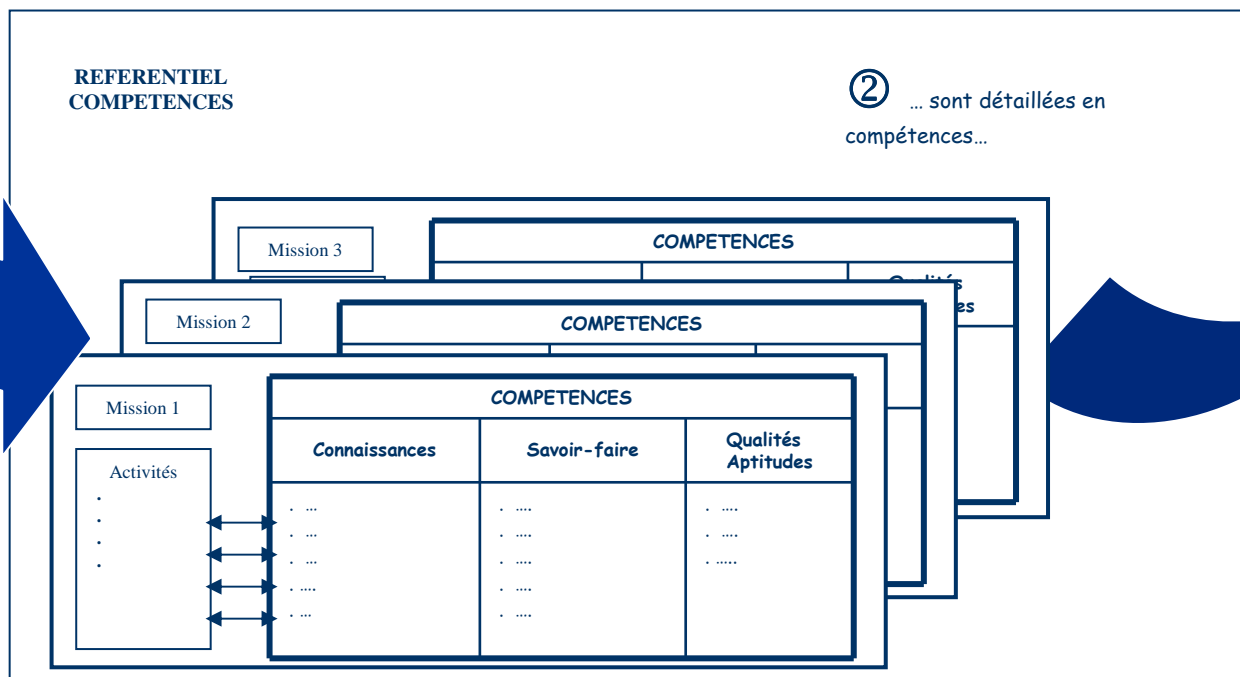
# La structure du référentiel



**LES COMPETENCES PAR DOMAINES**

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit Process	Outils Installation	Qualité	Hygiène	Sécurité	Communication Prof.
Connaissances						
Savoir-faire						
Qualités Aptitudes						



**Codage**

PP : Produit Process  
 OI : Outils Installation  
 Q : Qualité  
 H : Hygiène  
 S : Sécurité  
 CP : Communication Professionnelle

C : Connaissances  
 SF : Savoir-faire  
 A : Aptitudes

# Le référentiel emploi

Conduire une ou plusieurs machines mécanisées intégrées ou non dans une ligne de production, en respectant les enjeux de productivité, qualité, hygiène et sécurité.  
Assurer le bon fonctionnement des installations comprenant une ou plusieurs technologies en assurant des travaux de réglage, de changement de format et de maintenance curative légère.

## M1 Préparer le poste de travail

- M1A1\* - Arriver au poste de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.
- M1A2 - Prendre connaissance du programme de production, et des modifications éventuelles apportées à celui-ci.
- M1A3 - S'informer des consignes du conducteur - régleur précédent, le cas échéant.
- M1A4 - Contrôler les conditions d'ambiance et l'état de propreté de son poste de travail.
- M1A5 - Procéder à la vérification de sa (ses) machine(s) (par rapport à l'hygiène, la sécurité, l'amorçage produit...).
- M1A6 - Vérifier la présence et la conformité des matières et / ou des matériaux d'emballage.
- M1A7 - Préparer l'organisation du suivi de son activité (présence des documents de suivi...).
- M1A8 - Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage de sa (ses) machine(s) (montage de pièces, approvisionnement, branchement des différentes sources d'énergie...).

## M2 Conduire la ou les machines

### Démarrage de la machine

- M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine.
- M2A2 - Purger la machine.
- M2A3 - Procéder, si nécessaire, à des ajustements par le réglage des différents paramètres de conduite selon les modes opératoires prédéfinis.

### Approvisionnement de la machine

- M2A4 - Surveiller l'alimentation de la machine en produits, et en vérifier la conformité.
- M2A5 - Alimenter la machine en matériaux d'emballage, et en vérifier la conformité.

### Surveillance et pilotage de la machine

- M2A6 - Respecter le programme de production.
- M2A7 - Surveiller les différents paramètres de conduite de la machine au cours de la production.
- M2A8 - Réajuster, si besoin, les paramètres de conduite et effectuer des réglages d'affinage.
- M2A9 - Surveiller l'état du matériel et de la machine.
- M2A10 - Effectuer les suivis et les relevés de production selon les instructions.
- M2A11 - S'assurer en permanence du bon déroulement des opérations mécanisées de production.
- M2A12 - Réaliser, si nécessaire, les changements de production (matières et/ou matériaux) de série et de fonds.

### Arrêt de la machine

- M2A13 - Effectuer l'arrêt de la machine si nécessaire (en fin de journée, en cas de dysfonctionnements graves...).
- M2A14 - Transmettre les consignes de travail à celui qui le relève.

## M3 Contrôler Enregistrer Transmettre

### Contrôle / enregistrement

- M3A1 - Effectuer des autocontrôles selon les modes opératoires prédéfinis.
- M3A2 - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement automatique des données de son activité.
- M3A3 - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite du procédé, et rendre compte périodiquement des résultats de ses contrôles.

Les données sont relatives aux quantités produites, aux caractéristiques physico-chimiques des produits, aux paramètres de fonctionnement de la machine et aux durées d'interventions sur machines.

### Transmission d'informations

- M3A4 - Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées) et de ses activités de production.
- M3A5 - Faire remonter des informations concernant l'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance (propositions, suggestions...).
- M3A6 - Informer la maintenance ou la qualité, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser, dans un objectif de coordination.
- M3A7 - Exercer éventuellement un tutorat auprès d'exploitants sur leurs postes de travail (utilisation des équipements, réalisation de certains réglages).

# Le référentiel emploi (suite)

Conduire une ou plusieurs machines mécanisées intégrées ou non dans une ligne de production, en respectant les enjeux de productivité, qualité, hygiène et sécurité.  
Assurer le bon fonctionnement des installations comprenant une ou plusieurs technologies en assurant des travaux de réglage, de changement de format et de maintenance curative légère.

## M4 Diagnostiquer Assurer des interventions de maintenance

### Mise en service des installations

- M4A1 - Assurer, hors production, la mise en service et en énergie des installations destinées à la réalisation d'une production donnée.
- M4A2 - Participer, lors de l'installation des nouveaux équipements, à la fiabilisation des installations existantes.
- M4A3 - Effectuer les changements de formats et les ajustements nécessaires.

### Diagnostic

- M4A4 - Détecter les non conformités et les dysfonctionnements éventuels par rapport aux produits et à la machine.
- M4A5 - Procéder à un premier diagnostic de cause pour intervenir, ou faire appel aux personnes compétentes (maintenance, conducteur de ligne, qualité), et en référer à son supérieur hiérarchique.

### Maintenance

- M4A6 - Réaliser des actions de maintenance préventive de 1er et de 2ème niveau, selon les procédures établies.
- M4A7 - Diagnostiquer la (ou les) cause(s) du dysfonctionnement ou de la panne constaté.
- M4A8 - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.
- M4A9 - Faire appel à son collègue, à un technicien, à sa hiérarchie ou à un service extérieur en cas de difficultés.
- M4A10 - Effectuer les dépannages et les réglages de(s) la machine(s) dans le respect des modes opératoires prédéfinis.
- M4A11 - Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle (nettoyage...).
- M4A12 - Effectuer l'échange standard d'une pièce défectueuse.

## M5 Nettoyer et ranger le poste de travail

- M5A1 - Procéder au nettoyage systématique de sa (ses) machine(s), du matériel et des abords du poste de travail, en référence aux consignes et procédures.
- M5A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.
- M5A3 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau).



# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication Professionnelle
OI : Outils Installation	
Q : Qualité	
H : Hygiène	C : Connaissances
S : Sécurité	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

### M1 Préparer le poste de travail

- **M1A1\*** - Arriver au poste de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise.
- **M1A2** - Prendre connaissance du programme de production, et des modifications éventuelles apportées à celui-ci.
- **M1A3** - S'informer des consignes du conducteur - régleur précédent, le cas échéant.
- **M1A4** - Contrôler les conditions d'ambiance et l'état de propreté de son poste de travail.
- **M1A5** - Procéder à la vérification de sa (ses) machine(s) (par rapport à l'hygiène, la sécurité, l'amorçage produit...).
- **M1A6** - Vérifier la présence et la conformité des matières et / ou des matériaux d'emballage.
- **M1A7** - Préparer l'organisation du suivi de son activité (présence des documents de suivi...).
- **M1A8** - Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage de sa (ses) machine(s) (montage de pièces, approvisionnement, branchement des différentes sources d'énergie...).

## COMPETENCES

### CONNAISSANCES

- **PPC1** - Citer les composants et les principales caractéristiques des matières mises en oeuvre, et identifier leurs principaux risques d'altération.
- **PPC2** - Décrire les compositions des produits fabriqués transformés, et identifier leurs principaux risques d'altération.
- **PPC3** - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés, et expliquer leur utilisation au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.
- **PPC6** - Caractériser les principaux matériaux de conditionnement et les modes de conservation mis en oeuvre.
- **OIC2** - Enoncer les principes de fonctionnement de l'installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).
- **OIC4** - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition, puis en expliquer leur fonctionnement.
- **OIC5** - Expliquer les étapes du mode opératoire.
- **QC1** - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité), et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.
- **QC2** - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.
- **HC1** - Identifier les sources de contaminations, et établir les liens de cause à effet entre les contaminations et la gestion de la qualité hygiénique des produits.
- **HC2** - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits.
- **HC4** - Décrire les procédures du plan d'hygiène qui s'applique à l'entreprise et principalement à son poste, et les justifier au regard des normes sanitaires.
- **SC1** - Citer les zones à risques et les différents types de danger.
- **SC2** - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives.
- **SC3** - Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).
- **CPC1** - Expliquer les techniques de base de la communication orale.
- **CPC4** - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).
- **CPC5** - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrements, consignes...).
- **CPC6** - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.
- **CPC7** - Citer et expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.

### SAVOIR-FAIRE

- **PPSF1** - Identifier les différents types de matières et des encours, et apprécier leur état en fonction des standards.
- **OISF1** - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les procédures en vigueur.
- **QSF1** - Effectuer les contrôles qualité, et les enregistrer selon les procédures établies.
- **QSF2** - Repérer toutes variations de qualité, et intervenir en fonction de ses responsabilités.
- **QSF3** - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.
- **HSF1** - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.
- **HSF2** - Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire.
- **HSF3** - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.
- **SSF1** - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accidents.
- **SSF2** - Utiliser les protections individuelles et collectives.
- **CPSF1** - Identifier, choisir et organiser les informations utiles à son poste.

\*PPC1 : Produit Process Connaissance 1

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication Professionnelle
OI : Outils Installation	
Q : Qualité	
H : Hygiène	C : Connaissances
S : Sécurité	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

## M2 Conduire la ou les machines

### Démarrage de la machine

- M2A1 - Mettre en route les différents éléments de la machine.
- M2A2 - Purger la machine.
- M2A3 - Procéder, si nécessaire, à des ajustements par le réglage des différents paramètres de conduite selon les modes opératoires prédéfinis.

### Approvisionnement de la machine

- M2A4 - Surveiller l'alimentation de la machine en produits, et en vérifier la conformité.
- M2A5 - Alimenter la machine en matériaux d'emballage, et en vérifier la conformité.

### Surveillance et pilotage de la machine

- M2A6 - Respecter le programme de production.
- M2A7 - Surveiller les différents paramètres de conduite de la machine au cours de la production.
- M2A8 - Réajuster, si besoin, les paramètres de conduite et effectuer des réglages d'affinage.
- M2A9 - Surveiller l'état du matériel et de la machine.
- M2A10 - Effectuer les suivis et les relevés de production selon les instructions.
- M2A11 - S'assurer en permanence du bon déroulement des opérations mécanisées de production.
- M2A12 - Réaliser, si nécessaire, les changements de production (matières et/ou matériaux) de série et de fonds.

### Arrêt de la machine

- M2A13 - Effectuer l'arrêt de la machine si nécessaire (en fin de journée, en cas de dysfonctionnements graves...).
- M2A14 - Transmettre les consignes de travail à celui qui le relève.

## COMPETENCES

### CONNAISSANCES

- PPC1 - Citer les composants et les principales caractéristiques des matières mises en oeuvre, et identifier leurs principaux risques d'altération.
- PPC2 - Décrire les compositions des produits fabriqués transformés, et identifier leurs principaux risques d'altération.
- PPC3 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés, et expliquer leur utilisation au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.
- PPC5 - Citer les principes et objectifs de mise en oeuvre du process de production (fabrication et conditionnement), et lister les paramètres influant sur le process.
- PPC6 - Caractériser les principaux matériaux de conditionnement et les modes de conservation mis en oeuvre.
- OIC1 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, pneumatique, électrotechnique, automatisme...).
- OIC2 - Enoncer les principes de fonctionnement de l'installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).
- OIC3 - Décrire les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).
- OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition, puis en expliquer leur fonctionnement.
- OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire.
- OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.
- QC1 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité), et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.
- QC2 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.
- HC1 - Identifier les sources de contaminations, et établir les liens de cause à effet entre les contaminations et la gestion de la qualité hygiénique des produits.
- HC2 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits.
- HC4 - Décrire les procédures du plan d'hygiène qui s'applique à l'entreprise et principalement à son poste, et les justifier au regard des normes sanitaires.
- SC1 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.
- SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives.
- SC3 - Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).
- SC4 - Décrire les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.
- CPC1 - Expliquer les techniques de base de la communication orale.
- CPC2 - Rédiger une note et un document de synthèse.
- CPC4 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).
- CPC5 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrements, consignes...).
- CPC6 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.
- CPC7 - Citer et expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.

### SAVOIR-FAIRE

- PPSF1 - Identifier les différents types de matières et des encours, et apprécier leur état en fonction des standards.
- PPSF2 - Identifier les relations de cause à effet (gestion qualité, aspects économiques...) entre une action menée et le produit élaboré.
- PPSF3 - Respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication et/ou de transformation.
- PPSF5 - Adapter le réglage des paramètres du process dans le cadre des procédures établies.
- OISF1 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les procédures en vigueur.
- OISF2 - Assurer avec méthode la conduite de l'installation (appliquer les procédures, approvisionner l'installation, contrôler les paramètres et le fonctionnement...).
- QSF1 - Effectuer les contrôles qualité, et les enregistrer selon les procédures établies.
- QSF2 - Repérer toutes variations de qualité, et intervenir en fonction de ses responsabilités.
- QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.
- HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.
- HSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.
- SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accidents.
- SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives.
- SSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles de gestes et postures.
- CPSF3 - Analyser et vérifier les résultats proposés en vue de les valider.
- CPSF4 - Transmettre des informations.
- CPSF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté.

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication Professionnelle
OI : Outils Installation	
Q : Qualité	
H : Hygiène	C : Connaissances
S : Sécurité	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

M3 Contrôler Enregistrer Transmettre	COMPETENCES	
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE
<p><b>Contrôle / enregistrement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M3A1 - Effectuer des autocontrôles selon les modes opératoires prédéfinis.</li> <li>●M3A2 - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement automatique des données de son activité.</li> <li>●M3A3 - Interpréter au fur et à mesure les données de la conduite du procédé, et rendre compte périodiquement des résultats de ses contrôles.</li> </ul> <p>Les données sont relatives aux quantités produites, aux caractéristiques physico-chimiques des produits, aux paramètres de fonctionnement de la machine et aux durées d'interventions sur machines.</p> <p><b>Transmission d'informations</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●M3A4 - Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées) et de ses activités de production.</li> <li>●M3A5 - Faire remonter des informations concernant l'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance (propositions, suggestions...).</li> <li>●M3A6 - Informer la maintenance ou la qualité, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser, dans un objectif de coordination.</li> <li>●M3A7 - Exercer éventuellement un tutorat auprès d'exploitants sur leurs postes de travail (utilisation des équipements, réalisation de certains réglages).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC4 - Expliquer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des matières, des produits en cours et produits finis.</li> <li>■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</li> <li>■QC1 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité), et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</li> <li>■QC2 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.</li> <li>■QC3 - Identifier les points critiques sur l'installation à contrôler.</li> <li>■CPC1 - Expliquer les techniques de base de la communication orale.</li> <li>■CPC2 - Rédiger une note et un document de synthèse.</li> <li>■CPC3 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul et de statistiques.</li> <li>■CPC4 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).</li> <li>■CPC5 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrements, consignes...).</li> <li>■CPC6 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.</li> <li>■CPC7 - Citer et expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●PPSF2 - Identifier les relations de cause à effet (gestion qualité, aspects économiques...) entre une action menée et le produit élaboré.</li> <li>●PPSF4 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence de fabrication et/ou conditionnement au regard des standards, et intervenir si nécessaire en fonction des procédures établies.</li> <li>■QSF1 - Effectuer les contrôles qualité, et les enregistrer selon les procédures établies.</li> <li>■QSF2 - Repérer toutes variations de qualité, et intervenir en fonction de ses responsabilités.</li> <li>■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</li> <li>■QSF4 - Proposer le cas échéant une évolution des procédures.</li> <li>■CPSF2 - Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite), proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée.</li> <li>■CPSF3 - Analyser et vérifier les résultats proposés en vue de les valider.</li> <li>■CPSF4 - Transmettre des informations.</li> <li>■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).</li> <li>■CPSF6 - Participer à l'élaboration des procédures et modes opératoires utiles à la conduite de l'installation.</li> <li>■CPSF7 - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration du même ordre.</li> <li>■CPSF8 - Repérer et diffuser les informations utiles aux exploitants pour le bon fonctionnement des machines.</li> <li>■CPSF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté.</li> <li>■CPSF10 - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle.</li> </ul>

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication Professionnelle
OI : Outils Installation	
Q : Qualité	
H : Hygiène	C : Connaissances
S : Sécurité	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

## M4 Diagnostiquer Assurer des interventions de maintenance

### Mise en service des installations

- M4A1 - Assurer, hors production, la mise en service et en énergie des installations destinées à la réalisation d'une production donnée.
- M4A2 - Participer, lors de l'installation des nouveaux équipements, à la fiabilisation des installations existantes.
- M4A3 - Effectuer les changements de formats et les ajustements nécessaires.

### Diagnostic

- M4A4 - Détecter les non conformités et les dysfonctionnements éventuels par rapport aux produits et à la machine.
- M4A5 - Procéder à un premier diagnostic de cause pour intervenir, ou faire appel aux personnes compétentes (maintenance, conducteur de ligne, qualité), et en référer à son supérieur hiérarchique.

### Maintenance

- M4A6 - Réaliser des actions de maintenance préventive de 1er et de 2ème niveau, selon les procédures établies.
- M4A7 - Diagnostiquer la (ou les) cause(s) du dysfonctionnement ou de la panne constaté.
- M4A8 - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.
- M4A9 - Faire appel à son collègue, à un technicien, à sa hiérarchie ou à un service extérieur en cas de difficultés.
- M4A10 - Effectuer les dépannages et les réglages de(s) la machine(s) dans le respect des modes opératoires prédéfinis.
- M4A11 - Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle (nettoyage...).
- M4A12 - Effectuer l'échange standard d'une pièce défectueuse.

## COMPETENCES

### CONNAISSANCES

- PPC2 - Décrire les compositions des produits fabriqués transformés, et identifier leurs principaux risques d'altération.
- PPC3 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés, et expliquer leur utilisation au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.
- PPC5 - Citer les principes et objectifs de mise en oeuvre du process de production (fabrication et conditionnement), et lister les paramètres influant sur le process.
- PPC6 - Caractériser les principaux matériaux de conditionnement et les modes de conservation mis en oeuvre.
- OIC1 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, pneumatique, électrotechnique, automatisme...).
- OIC2 - Énoncer les principes de fonctionnement de l'installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).
- OIC3 - Décrire les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).
- OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition, puis en expliquer leur fonctionnement.
- OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire.
- OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.
- OIC7 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents et expliquer les actions correctives à mettre en oeuvre sur son installation.
- QC3 - Identifier les points critiques sur l'installation à contrôler.
- HC1 - Identifier les sources de contaminations, et établir les liens de cause à effet entre les contaminations et la gestion de la qualité hygiénique des produits.
- HC2 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits.
- HC3 - Identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.
- HC4 - Décrire les procédures du plan d'hygiène qui s'applique à l'entreprise et principalement à son poste, et les justifier au regard des normes sanitaires.
- SC1 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.
- SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives.
- SC3 - Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).
- SC4 - Décrire les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.
- CPC3 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul et de statistiques.
- CPC6 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.
- CPC7 - Citer et expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.

### SAVOIR-FAIRE

- PPSF2 - Identifier les relations de cause à effet (gestion qualité, aspects économiques...) entre une action menée et le produit élaboré.
- PPSF3 - Respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication et/ou de transformation.
- PPSF5 - Adapter le réglage des paramètres du process dans le cadre des procédures établies.
- OISF1 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les procédures en vigueur.
- OISF3 - Gérer les dysfonctionnements (les repérer, les diagnostiquer, intervenir ou alerter) et effectuer si besoin les réajustements.
- OISF4 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de format et de maintenance relevant de la responsabilité du conducteur - régleur.
- QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.
- HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.
- HSF2 - Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire.
- HSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.
- SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accidents.
- SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives.
- SSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles de gestes et postures.
- CPSF2 - Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite), proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée.
- CPSF3 - Analyser et vérifier les résultats proposés en vue de les valider.
- CPSF4 - Transmettre des informations.
- CPSF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté.

# Le référentiel de compétences

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication
OI : Outils Installation	Professionnelle
Q : Qualité	
H : Hygiène	C : Connaissances
S : Sécurité	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

M5 Nettoyer et ranger le poste de travail	COMPETENCES	
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE
<p>●M5A1 - Procéder au nettoyage systématique de sa (ses) machine(s), du matériel et des abords du poste de travail, en référence aux consignes et procédures.</p> <p>●M5A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.</p> <p>●M5A3 - Appliquer les règles prédéfinies liées à la politique environnementale de l'entreprise (gestion des déchets, maîtrise de l'eau).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC2 - Décrire les compositions des produits fabriqués transformés, et identifier leurs principaux risques d'altération.</li> <li>■PPC3 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés, et expliquer leur utilisation au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.</li> <li>■PPC6 - Caractériser les principaux matériaux de conditionnement et les modes de conservation mis en œuvre.</li> <li>■OIC3 - Décrire les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).</li> <li>■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition, puis en expliquer leur fonctionnement.</li> <li>■QC1 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité), et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</li> <li>■QC2 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.</li> <li>■QC3 - Identifier les points critiques sur l'installation à contrôler.</li> <li>■QC4 - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie).</li> <li>■QC5 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail.</li> <li>■HC1 - Identifier les sources de contaminations, et établir les liens de cause à effet entre les contaminations et la gestion de la qualité hygiénique des produits.</li> <li>■HC2 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits.</li> <li>■HC3 - Identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.</li> <li>■HC4 - Décrire les procédures du plan d'hygiène qui s'applique à l'entreprise et principalement à son poste, et les justifier au regard des normes sanitaires.</li> <li>■SC1 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.</li> <li>■SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives.</li> <li>■SC3 - Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).</li> <li>■SC4 - Décrire les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.</li> <li>■CPC5 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrements, consignes...).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPSF3 - Respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication et/ou de transformation.</li> <li>■OISF4 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de format et de maintenance relevant de la responsabilité du conducteur - régleur.</li> <li>■QSF1 - Effectuer les contrôles qualité, et les enregistrer selon les procédures établies.</li> <li>■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</li> <li>■QSF5 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.</li> <li>■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.</li> <li>■HSF2 - Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire.</li> <li>■HSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.</li> <li>■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accidents.</li> <li>■SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives.</li> <li>■SSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles de gestes et postures.</li> <li>■CPSF1 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles à son poste.</li> </ul>

# Les compétences par domaines

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication Professionnelle
OI : Outils Installation	
Q : Qualité	
H : Hygiène	C : Connaissances
S : Sécurité	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■PPC1 - Citer les composants et les principales caractéristiques des matières mises en oeuvre, et identifier leurs principaux risques d'altération.</li> <li>■PPC2 - Décrire les compositions des produits fabriqués transformés, et identifier leurs principaux risques d'altération.</li> <li>■PPC3 - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés, et expliquer leur utilisation au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.</li> <li>■PPC4 - Expliquer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des matières, des produits en cours et produits finis.</li> <li>■PPC5 - Citer les principes et objectifs de mise en oeuvre du process de production (fabrication et conditionnement), et lister les paramètres influant sur le process.</li> <li>■PPC6 - Caractériser les principaux matériaux de conditionnement et les modes de conservation mis en oeuvre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OIC1 - Expliquer les notions de base en technologie (électricité, mécanique, hydraulique, pneumatique, électrotechnique, automatisme...).</li> <li>■OIC2 - Enoncer les principes de fonctionnement de l'installation et son rôle dans le process (opérations élémentaires).</li> <li>■OIC3 - Décrire les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes...).</li> <li>■OIC4 - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition, puis en expliquer leur fonctionnement.</li> <li>■OIC5 - Expliquer les étapes du mode opératoire.</li> <li>■OIC6 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation.</li> <li>■OIC7 - Citer les dysfonctionnements les plus fréquents et expliquer les actions correctives à mettre en oeuvre sur son installation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QC1 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité), et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</li> <li>■QC2 - Expliquer les standards de contrôle par rapport à des notions de risque et d'exigence clients.</li> <li>■QC3 - Identifier les points critiques sur l'installation à contrôler.</li> <li>■QC4 - Identifier les enjeux pour l'entreprise d'une politique environnementale (réglementation, économie).</li> <li>■QC5 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en oeuvre à son poste de travail.</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>●PPSF1 - Identifier les différents types de matières et des encours, et apprécier leur état en fonction des standards.</li> <li>●PPSF2 - Identifier les relations de cause à effet (gestion qualité, aspects économiques...) entre une action menée et le produit élaboré.</li> <li>●PPSF3 - Respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication et/ou de transformation.</li> <li>●PPSF4 - Contrôler et interpréter les données au cours d'une séquence de fabrication et/ou conditionnement au regard des standards, et intervenir si nécessaire en fonction des procédures établies.</li> <li>●PPSF5 - Adapter le réglage des paramètres du process dans le cadre des procédures établies.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■OISF1 - Procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation en respectant les procédures en vigueur.</li> <li>■OISF2 - Assurer avec méthode la conduite de l'installation (appliquer les procédures, approvisionner l'installation, contrôler les paramètres et le fonctionnement...).</li> <li>■OISF3 - Gérer les dysfonctionnements (les repérer, les diagnostiquer, intervenir ou alerter) et effectuer si besoin les réajustements.</li> <li>■OISF4 - Procéder aux activités d'entretien, de réglage, de changement de format et de maintenance relevant de la responsabilité du conducteur - régleur.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■QSF1 - Effectuer les contrôles qualité, et les enregistrer selon les procédures établies.</li> <li>■QSF2 - Repérer toutes variations de qualité, et intervenir en fonction de ses responsabilités.</li> <li>■QSF3 - Exécuter son activité en respectant les procédures qualité.</li> <li>■QSF4 - Proposer le cas échéant une évolution des procédures.</li> <li>■QSF5 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.</li> </ul>
Qualités Aptitudes			

# Les compétences par domaines

## Codage

PP : Produit Process	CP : Communication
OI : Outils Installation	Professionnelle
Q : Qualité	
H : Hygiène	C : Connaissances
S : Sécurité	SF : Savoir-faire
	A : Aptitudes

	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HC1 - Identifier les sources de contaminations, et établir les liens de cause à effet entre les contaminations et la gestion de la qualité hygiénique des produits.</li> <li>■HC2 - Expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits.</li> <li>■HC3 - Identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.</li> <li>■HC4 - Décrire les procédures du plan d'hygiène qui s'applique à l'entreprise et principalement à son poste, et les justifier au regard des normes sanitaires.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SC1 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.</li> <li>■SC2 - Nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protections individuelles et collectives.</li> <li>■SC3 - Repérer les responsabilités et champs d'intervention de chacun dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...).</li> <li>■SC4 - Décrire les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPC1 - Expliquer les techniques de base de la communication orale.</li> <li>■CPC2 - Rédiger une note et un document de synthèse.</li> <li>■CPC3 - Résoudre un problème faisant appel à des notions de calcul et de statistiques.</li> <li>■CPC4 - Expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (GPAO, GMAO...).</li> <li>■CPC5 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrements, consignes...).</li> <li>■CPC6 - Situer son activité par rapport à l'organisation de l'entreprise.</li> <li>■CPC7 - Citer et expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.</li> </ul>
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HSF1 - Respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.</li> <li>■HSF2 - Participer à des contrôles d'hygiène si nécessaire.</li> <li>■HSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■SSF1 - Respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accidents.</li> <li>■SSF2 - Utiliser les protections individuelles et collectives.</li> <li>■SSF3 - Adopter un comportement et appliquer les actions conformes aux règles de gestes et postures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■CPSF1 - Identifier, choisir et organiser les informations utiles à son poste.</li> <li>■CPSF2 - Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite), proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée.</li> <li>■CPSF3 - Analyser et vérifier les résultats proposés en vue de les valider.</li> <li>■CPSF4 - Transmettre des informations.</li> <li>■CPSF5 - Rendre compte de façon formelle à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).</li> <li>■CPSF6 - Participer à l'élaboration des procédures et modes opératoires utiles à la conduite de l'installation.</li> <li>■CPSF7 - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, ou participer à un processus d'amélioration du même ordre.</li> <li>■CPSF8 - Repérer et diffuser les informations utiles aux exploitants pour le bon fonctionnement des machines.</li> <li>■CPSF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté.</li> <li>■CPSF10 - Décomposer les activités de conduite et expliquer les gestes, les points de contrôle.</li> </ul>

# Les cinq niveaux de maintenance de la norme AFNOR

La maintenance et l'exploitation d'un bien s'exercent à travers de nombreuses opérations, parfois répétitives, parfois occasionnelles, communément définies jusqu'alors en cinq niveaux de maintenance.

On peut hiérarchiser ces opérations de multiples façons :

- définir qui fait quoi au regard de chacun des niveaux de maintenance (le personnel de production, le personnel de maintenance en tenant compte de la qualification de l'intervenant, le personnel de l'entreprise ou un sous-traitant, une combinaison des trois)
- retenir d'autres critères liés aux échelons de maintenance (sur site, en atelier, chez le constructeur ou une société spécialisée), aux moyens à mettre en œuvre, au coût des pièces détachées, etc., pour lesquels il appartient à chacun de se déterminer.

## 1er niveau de maintenance

Actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des éléments facilement accessibles en toute sécurité à l'aide d'équipements de soutien intégrés au bien.

Ce type d'opération peut être effectué par l'utilisateur du bien avec, le cas échéant, les équipements de soutien intégrés au bien et à l'aide des instructions d'utilisation.

*Ex. en maintenance préventive : ronde de surveillance d'état, graissages journaliers, manœuvre manuelle d'organes mécaniques, relevés de valeurs d'état ou d'unités d'usage, test de lampes sur pupitre, purge d'éléments filtrants, contrôle d'encrassement des filtres*

*Ex. en maintenance corrective : remplacement des ampoules ; opérations de serrurerie courantes sur caractérisation, racleurs, bavettes, frotteurs ; ajustage, remplacement d'éléments d'usure ou détériorés, sur des éléments composants simples et accessibles*

## 2ème niveau de maintenance

Actions qui nécessitent des procédures simples et/ou des équipements de soutien (intégrés au bien ou extérieurs) d'utilisation ou de mise en œuvre simple.

Ce type d'actions de maintenance est effectué par un personnel qualifié avec les procédures détaillées et les équipements de soutien définis dans les instructions de maintenance.

Un personnel est qualifié lorsqu'il a reçu une formation lui permettant de travailler en sécurité sur un bien présentant certains risques potentiels, et est reconnu apte pour l'exécution des travaux qui lui sont confiés, compte tenu de ses connaissances et de ses aptitudes.

*Ex. en maintenance préventive : contrôle de paramètres sur équipements en fonctionnement, à l'aide de moyens de mesure intégrés au bien ; contrôle des organes de coupure, de sécurité, etc. ; graissage à faible périodicité ; remplacement de filtres difficiles d'accès*

*Ex. en maintenance corrective : remplacement par échange standard de pièces, lecture de logigrammes de dépannage pour remise en cycle, remplacement de composants individuels d'usure ou détériorés par échanges standard (rail, glissière, galet, rouleaux, chaîne, fusible, courroie...)*



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

## 3ème niveau de maintenance

Opérations qui nécessitent des procédures complexes et/ou des équipements de soutien portatifs, d'utilisation ou de mise en œuvre complexes. Ce type d'opération de maintenance peut être effectué par un technicien qualifié, à l'aide de procédures détaillées et des équipements de soutien prévus dans les instructions de maintenance.

*Ex. en maintenance préventive : contrôle et réglages impliquant l'utilisation d'appareils de mesure externes aux biens ; visite de maintenance préventive sur les équipements complexes, intervention de maintenance préventive intrusive, relevé de paramètres techniques d'état de biens à l'aide de mesures effectuées avec des équipements de mesure individuels (prélèvement de fluides ou de matière...)*

*Ex. en maintenance corrective : diagnostic, réparation d'une fuite de fluide frigorigène, remplacement d'organes et de composants par échange standard de technicité générale, sans usage de moyens de soutien communs ou spécialisés (carte automate, vérin, pompe, moteurs, engrenage, roulement...)*

## 4ème niveau de maintenance

Opérations dont les procédures impliquent la maîtrise d'une technique ou technologie particulière et/ou la mise en œuvre d'équipements de soutien spécialisés.

Ce type d'opération de maintenance est effectué par un technicien ou une équipe spécialisée à l'aide de toutes instructions de maintenance générales ou particulières.

*Ex. de maintenance préventive : révisions partielles ou générales ne nécessitant pas le démontage complet de la machine ; analyse vibratoire ; analyse des lubrifiants ; thermographie infrarouge, relevé de paramètres techniques nécessitant des moyens de mesure collectifs avec analyse de données ; révision d'une pompe en atelier, suite à dépose préventive*

*Ex. de maintenance corrective : remplacement de clapets de compresseur ; remplacement de tête de câble en BTA ; révision d'une pompe en atelier spécialisé suite à dépose préventive ; réparation d'une pompe sur site, suite à une défaillance ; dépannage de moyens de production par usage de moyens de mesure ou de diagnostics collectifs et /ou de forte complexité (valise de programmation automate, système de régulation et de contrôle des commandes numériques, variateurs...)*

## 5ème niveau de maintenance

Opérations dont les procédures impliquent un savoir-faire, faisant appel à des techniques ou technologies particulières, des processus et/ou des équipements de soutien industriels.

Par définition, ce type d'opérations de maintenance (rénovation, reconstruction, etc.) est effectué par le constructeur ou par un service ou société spécialisé avec des équipements de soutien définis par le constructeur et donc proches de la fabrication du bien concerné.

*Ex. : révisions générales avec le démontage complet de la machine ; reprise dimensionnelle et géométrique ; réparations importantes réalisées par le constructeur ou le reconditionnement de ses biens ; remplacement de biens obsolètes ou en limite d'usure*

# Évaluation

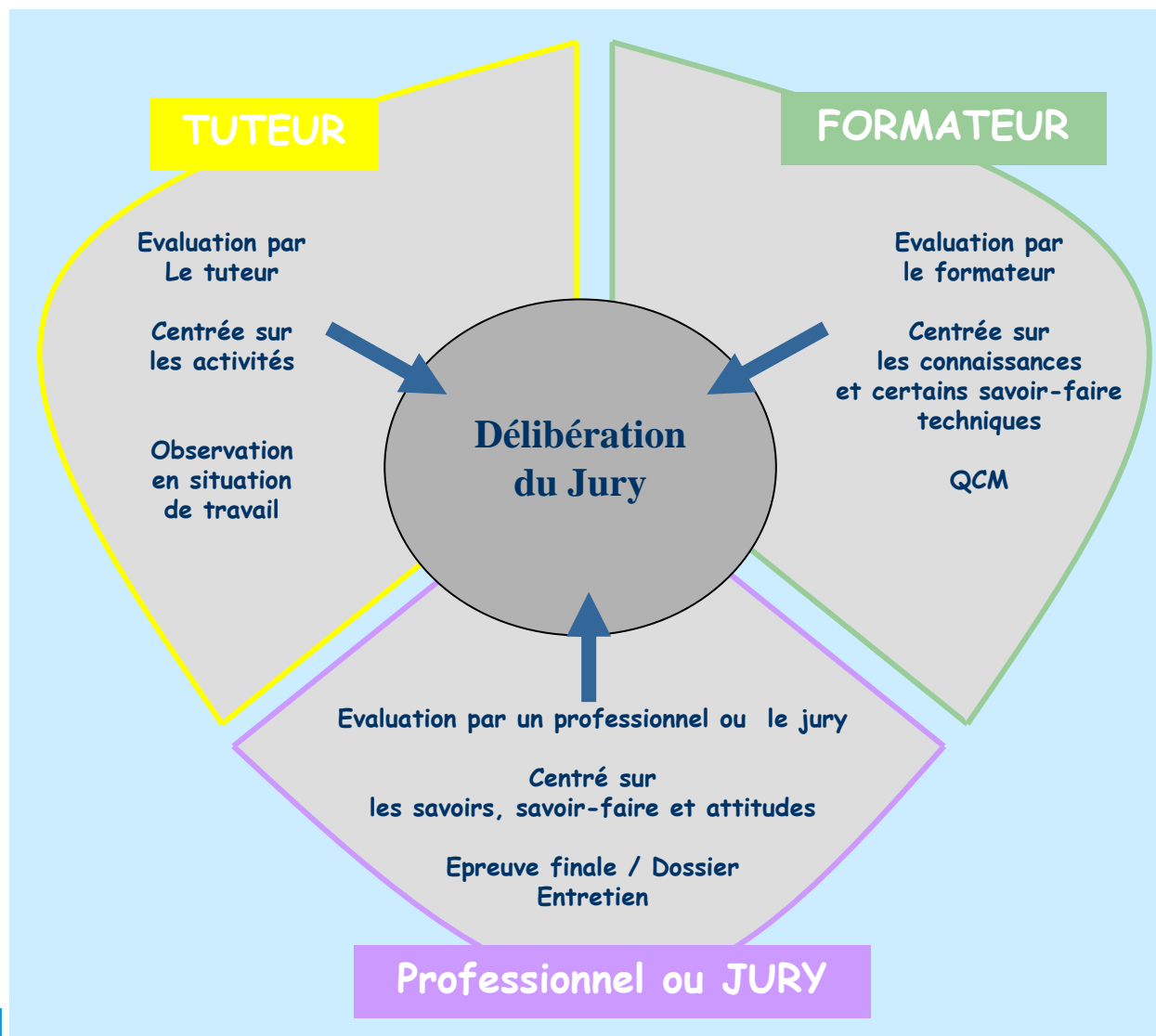
Industries Alimentaires



Mars 2009

Conducteur Régleur de  
machines de conditionnement

# Les différents types d'évaluation



## PRINCIPES

Le tuteur observe, en situation de travail, le candidat à son poste et peut déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il reporte le résultat de ses observations sur le livret de suivi du candidat.

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.

# L'évaluation

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

## 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

- Pour apprécier la compétence des candidats, les tuteurs procèdent à l'évaluation des candidats en situation de travail. Les tuteurs valident les savoir-faire adaptés regroupés par domaine dans le livret de suivi de chaque candidat. Ces évaluations permettent d'apprécier la capacité des candidats à réaliser les différentes activités clés relatives au métier, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP.

## L'évaluation jury

- 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	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE	HYGIENE	SECURITE	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Grille d'évaluation tuteur						
Grille d'évaluation formateur						
Grille Professionnel ou Jury						

Résultats par domaine						
-----------------------	--	--	--	--	--	--

## 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.

## VALIDATION 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.  
Et chaque savoir-faire est maîtrisé au minimum à 30%.

## ATTRIBUTION DU CQP

Tous les domaines du CQP sont validés.