

production  
d'eaux embouteillées

boissons  
rafraîchissantes  
sans alcool

bières



filière

Technicien

de maintenance

maintenance



*CQP validé par la CPNE  
de la branche « Production  
d'eaux embouteillées,  
boissons rafraîchissantes  
sans alcool et bières »  
le 15 mars 2007.*

## Introduction

3

*Dans le livret « Faites avancer votre projet, pensez CQP », vous avez pu découvrir ce qu'est un CQP, ce qu'il peut vous apporter, à vous et à votre entreprise, et la meilleure façon de le mettre en place.*

*Le document que vous avez entre les mains vous permettra d'aller plus loin dans vos démarches en vous apportant tous les éléments d'information nécessaires quant au CQP « Technicien de maintenance ».*

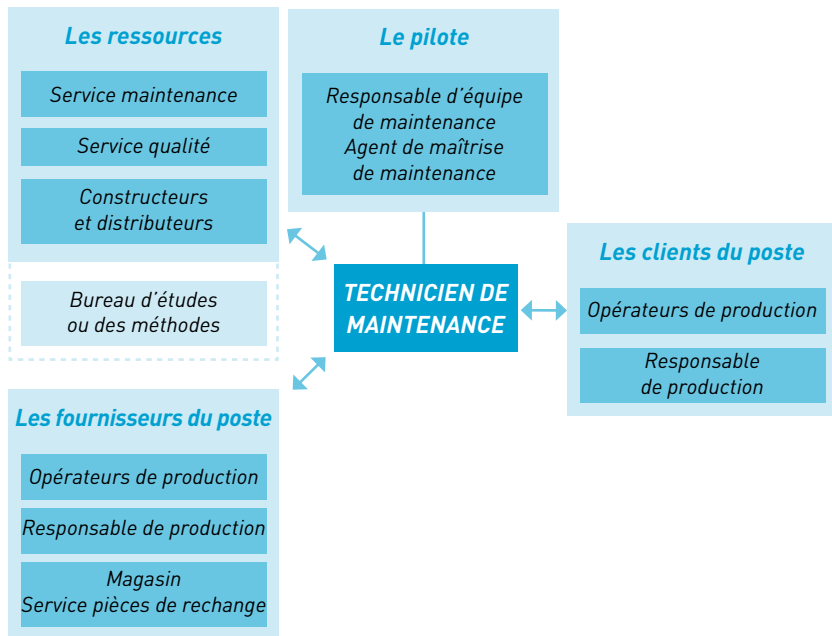
*Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles pour le métier de « Technicien de maintenance ».*

*Il existe des livrets comme celui-ci pour chacun des CQP définis par la CPNEF des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières.*

## Sommaire

Les différentes relations fonctionnelles .....	4
La définition de l'emploi .....	5
Le référentiel emploi .....	6
Le référentiel compétences .....	8
Les compétences par domaine .....	19
La grille de synthèse des résultats du CQP « Technicien de maintenance » .....	23

## Les différentes relations fonctionnelles



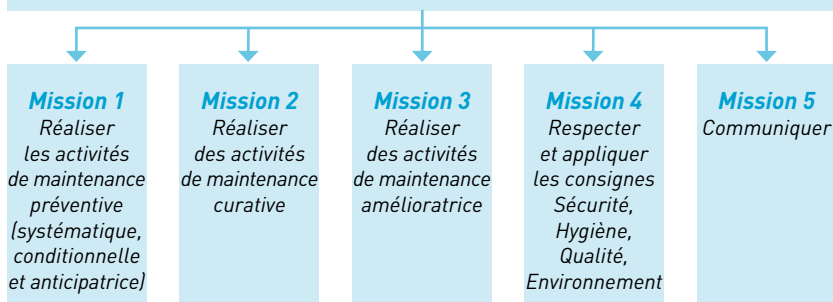
En cas de travail posté, le technicien de maintenance est en relation avec un homologue pour la passation des consignes lors des changements d'équipe.

## 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, pneumatique, hydraulique, électrotechnique, électronique, informatique, automatismes,...) en participant à leur mise en service, à leur modification, et en assurant leur maintenance curative et préventive.*



### **Situation hiérarchique**

*Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe de maintenance*



## Le référentiel emploi

Assurer le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, pneumatique, hydraulique, électrotechnique, électronique, informatique, automatismes,...) en participant à leur mise en service, à leur modification, et en assurant leur maintenance curative et préventive.

### M1 / Réaliser les activités de maintenance préventive (systématique, conditionnelle et anticipatrice)

**M1A1\*** - Préparer et organiser les interventions de maintenance préventive.

**M1A2** - Réaliser des contrôles et/ou des interventions programmées dans le respect des modes opératoires définis.

**M1A3** - Traiter, analyser les résultats (mesures, contrôles) et définir les actions à mettre en œuvre sur une installation.

**M1A4** - Définir, rédiger des procédures, des modes opératoires de contrôle, visites, inspections sur un système de production industrielle en intégrant la sécurité.

**M1A5** - Mettre en place des systèmes de mesure permettant de disposer d'informations.

### M2 / Réaliser les activités de maintenance curative

**M2A1** - Identifier et diagnostiquer des dysfonctionnements ou des pannes et définir les actions correctives.

**M2A2** - Décider de son intervention (durée, moyens, urgence).

**M2A3** - Préparer et organiser une intervention de remise en état d'une installation

**M2A4** - Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle.

**M2A5** - Rechercher a posteriori la cause première de la défaillance.

\* M1A1 : Mission 1 – Activité 1

### M 3 / Réaliser des activités de maintenance amélioratrice

#### Travaux neufs

**M3A1** - Participer à l'installation de nouveaux équipements.

**M3A2** - Mettre en service de nouveaux équipements (essais, réglages).

#### Modifications sur des installations

**M3A3** - Étudier la modification d'une partie d'équipement.

**M3A4** - Réaliser la modification d'une partie d'équipement.

**M3A5** - Assurer, hors production, la mise en service des installations modifiées.

**M3A6** - Réaliser des réglages complexes.

Selon l'organisation de l'entreprise, le technicien est affecté à des tâches de Travaux neufs et/ou de maintenance amélioratrice

### M 4 / Respecter et appliquer les consignes Sécurité, Hygiène, Qualité, Environnement

**M4A1** - Respecter les consignes de sécurité des personnes et des installations dans l'ensemble de ses activités.

**M4A2** - Respecter les consignes d'hygiène lors de ses interventions.

**M4A3** - Appliquer les procédures qualité définies pour ses activités.

**M4A4** - Respecter les consignes de gestion de l'environnement définies pour ses activités.

### M 5 / Capitaliser l'information, communiquer avec les opérateurs et proposer des améliorations.

**M5A1** - Recueillir des informations auprès des opérateurs et des fournisseurs.

**M5A2** - Renseigner, mettre à jour les documents de la maintenance, notamment la documentation technique d'une installation après modification.

**M5A3** - Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions de maintenance préventive, curative, amélioratrice.

**M5A4** - Faire des propositions d'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance.

**M5A5** - Informer les opérateurs, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser dans un objectif de coordination.

**M5A6** - Aider les opérateurs pour un fonctionnement optimal des installations.

**M5A7** - Peut être amené à exercer un tutorat auprès d'opérateurs et d'agents de maintenance sur leurs postes de travail suite à la modification d'un équipement.

# Le référentiel compétences

## M1 / Réaliser les activités de maintenance préventive (systématique, conditionnelle et anticipatrice)

**M1A1** - Préparer et organiser les interventions de maintenance préventive.

**M1A2** - Réaliser des contrôles et/ou des interventions programmées dans le respect des modes opératoires définis.

**M1A3** - Traiter, analyser les résultats (mesures, contrôles) et définir les actions à mettre en œuvre sur une installation.

**M1A4** - Définir, rédiger des procédures, des modes opératoires de contrôle, visites, inspections sur un système de production industrielle en intégrant la sécurité.

**M1A5** - Mettre en place des systèmes de mesure permettant de disposer d'informations.

### Connaissances

**MC1** - Identifier les bases du dessin technique, lire et interpréter les plans, les schémas, les symboles de représentation, exploiter les nomenclatures dans différentes technologies.

**MC2** - Lire et élaborer un GRAFCET, un synoptique machine.

**MC3** - Décrire les techniques de mesures : appareils, méthodes, unités de mesure.

**MC4** - Interpréter des notices, éventuellement en anglais.

**MC5** - Lire et interpréter des langages de programmation, des langages automate.

**MC6** - Décrire les technologies des composants électriques, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques et des matériels, les technologies de leur montage, de leur raccordement, de leur réglage, de leur paramétrage, de leur repérage et de leur démontage.

**MC7** - Utiliser des consoles d'automates.

**MC8** - Citer des notions de réseaux d'automatismes.

**MC9** - Utiliser des logiciels informatiques de traitement de données (EXCEL, GMAO,...).

**MC10** - Identifier les outillages et leur utilisation.

**MC11** - Décrire les principaux consommables : huiles, graisses, filtres,...

**MC12** - Décrire les technologies des huiles et graisses, les procédés de lubrification.

**MC13** - Énoncer des notions de résistance des matériaux.

**MC14** - Décrire des principes d'usinage et de soudage.

**MC15** - Décrire les techniques de nettoyage des équipements.

**MC16** - Décrire les appareils et techniques de manutention.

**MC17** - Décrire le fonctionnement d'un équipement dans sa globalité.

**MC18** - Décrire des méthodes de recueil et de classement des informations.

**MC19** - Citer des notions de méthodes d'analyse fonctionnelle.

**MC21** - Décrire des outils d'analyse des modes de défaillance et de leur criticité.

**MC22** - Analyser la structure d'un plan de maintenance.

**EIC1** - Expliquer les productions et les process correspondant à son champ d'action dans l'entreprise.

**EIC2** - Identifier les outils de production nécessaires à un process donné.

**EIC3** - Citer les paramètres de fonctionnement des équipements de production.

**EIC4** - Citer des notions de coût en maintenance, de coût de travaux.

**EIC5** - Lire le planning de production.

**EIC6** - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.

**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.

**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.

**HC3** - Identifier les produits de nettoyage.

**SC1** - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques.



## Codage

**M** : Maintenance  
**EI** : Environnement industriel  
**CP** : Communication professionnelle  
**H** : Hygiène

**Q** : Qualité  
**S** : Sécurité  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## Compétences

**SC2** - Énoncer les normes, règles et procédures de sécurité liée aux interventions sur équipements industriels (notamment norme UTE C 18-510).

**SC3** - Identifier les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.).

**SC4** - Décrire les procédures de consignation et de déconsignation.

**SC5** - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.

**SC6** - Identifier le rôle du CHSCT.

**CPC1** - Identifier les documents de la maintenance (documentation technique, fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**CPC2** - Identifier les informations nécessaires à collecter pour une intervention donnée.

**CPC3** - Identifier les principes d'une communication orale et écrite efficace.

**CPC5** - Identifier l'organisation et le fonctionnement d'une unité de production, de l'entreprise et du service de maintenance, le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs.

## Savoir-faire

**MSF1** - Exploiter une documentation technique.

**MSF2** - Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement.

**MSF3** - Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention, ...).

**MSF4** - Utiliser des instruments de contrôle et de mesure.

**MSF5** - Effectuer des tests, essais, contrôles, mesures selon les procédures établies.

**MSF6** - Relever les paramètres d'exploitation d'un équipement.

**MSF7** - Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement.

**MSF10** - Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique.

**MSF12** - Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis.

**MSF13** - Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de serrage.

**MSF14** - Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques.

**MSF16** - Utiliser les équipements de manutention.

**MSF21** - Procéder à la mise en route des installations.

**MSF22** - Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**MSF30** - Prendre les pièces et les outillages, replacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.

**MSF31** - Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.

**EISF1** - Maîtriser le fonctionnement des installations.

**EISF2** - Prendre en compte le planning et les impératifs de production.

**EISF4** - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.

**EISF6** - Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.

**EISF7** - Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur).

**EISF8** - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants, ...).

**MSF24** - Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements.

**MSF25** - Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant à des référentiels.

**MSF26** - Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées.

### **Savoir-faire**

- MSF27** - Proposer des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes,...).
- MSF28** - Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux.
- QSF1** - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.
- QSF2** - Proposer des évolutions des procédures qualité.
- 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.
- SSF1** - Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).
- SSF2** - Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.
- SSF3** - Vérifier et tester les éléments de sécurité.
- SSF4** - Définir et préparer les équipements de sécurité.
- SSF5** - Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.
- SSF6** - Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance.
- CPSF1** - Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté.
- CPSF2** - Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer.
- CPSF3** - Analyser et synthétiser des informations à transmettre.
- CPSF4** - Rendre compte oralement et par écrit. Décrire de façon précise un problème rencontré.
- CPSF5** - Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan.
- CPSF6** - Démontrer et argumenter ses conclusions.
- CPSF7** - Rédiger un compte-rendu, des fiches de suivi, rédiger ou mettre à jour des modes opératoires, mettre à jour une documentation, un dossier technique.
- CPSF8** - Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO.
- CPSF9** - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.

**Qualités / Aptitudes :** capacité d'écoute, adaptation à des interlocuteurs variés, adaptation permanente aux nouvelles technologies, clarté de l'expression, anticipation, prévision, rapidité de décision, rigueur, méthode.

## Codage

**M** : Maintenance  
**EI** : Environnement industriel  
**CP** : Communication professionnelle  
**H** : Hygiène

**Q** : Qualité  
**S** : Sécurité  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M2 / Réaliser les activités de maintenance curative

**M2A1** - Identifier et diagnostiquer des dysfonctionnements ou des pannes et définir les actions correctives.

**M2A2** - Décider de son intervention (durée, moyens, urgence).

**M2A3** - Préparer et organiser une intervention de remise en état d'une installation.

**M2A4** - Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle.

**M2A5** - Rechercher a posteriori la cause première de la défaillance.

### Connaissances

**MC1** - Identifier les bases du dessin technique, lire et interpréter les plans, les schémas, les symboles de représentation, exploiter les nomenclatures dans différentes technologies.

**MC2** - Lire et élaborer un GRAFCET, un synoptique machine.

**MC3** - Décrire les techniques de mesures : appareils, méthodes, unités de mesure.

**MC4** - Interpréter des notices, éventuellement en anglais.

**MC5** - Lire et interpréter des langages de programmation, des langages automate.

**MC6** - Décrire les technologies des composants électriques, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques et des matériels, les technologies de leur montage, de leur raccordement, de leur réglage, de leur paramétrage, de leur repérage et de leur démontage.

**MC7** - Utiliser des consoles d'automates.

**MC8** - Citer des notions de réseaux d'automatismes.

**MC9** - Utiliser des logiciels informatiques de traitement de données (EXCEL, GMAO,...).

**MC10** - Identifier les outillages et leur utilisation.

**MC11** - Décrire les principaux consommables : huiles, graisses, filtres,...

**MC12** - Décrire les technologies des huiles et graisses, les procédés de lubrification.

**MC13** - Énoncer des notions de résistance des matériaux.

**MC14** - Décrire des principes d'usinage et de soudage.

**MC15** - Décrire les techniques de nettoyage des équipements.

**MC16** - Décrire les appareils et techniques de manutention.

**MC17** - Décrire le fonctionnement d'un équipement dans sa globalité.

**MC18** - Décrire des méthodes de recueil et de classement des informations.

**MC19** - Citer des notions de méthodes d'analyse fonctionnelle.

**EIC1** - Expliquer les productions et les process correspondant à son champ d'action dans l'entreprise.

**EIC2** - Identifier les outils de production nécessaires à un process donné.

**EIC3** - Citer les paramètres de fonctionnement des équipements de production.

**EIC4** - Citer des notions de coûts en maintenance, de coût de travaux.

**EIC5** - Lire le planning de production.

**EIC6** - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.

**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.

**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.

**HC3** - Identifier les produits de nettoyage.

**SC1** - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques.

**SC2** - Énoncer les normes, règles et procédures de sécurité liée aux interventions sur équipements industriels (notamment norme UTE C 18-510).

**SC3** - Identifier les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.).

**SC4** - Décrire les procédures de consignation et de déconsignation.

## M2 / Réaliser les activités de maintenance curative

**SC5** - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.

**SC6** - Identifier le rôle du CHSCT.

**CPC1** - Identifier les documents de la maintenance (documentation technique, fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**CPC2** - Identifier les informations nécessaires à collecter pour une intervention donnée.

**CPC3** - Identifier les principes d'une communication orale et écrite efficace.

**CPC5** - Identifier l'organisation et le fonctionnement d'une unité de production, de l'entreprise et du service de maintenance, le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs.

### Savoir-faire

**MSF1** - Exploiter une documentation technique.

**MSF2** - Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement.

**MSF3** - Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention,...).

**MSF4** - Utiliser des instruments de contrôle et de mesure.

**MSF7** - Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement

**MSF8** - Démontier, remonter et régler des organes mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques.

**MSF9** - Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.

**MSF10** - Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique.

**MSF11** - Procéder à la réparation d'un élément endommagé.

**MSF12** - Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis.

**MSF13** - Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de resserrage.

**MSF14** - Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques.

**MSF16** - Utiliser les équipements de manutention.

**MSF21** - Procéder à la mise en route des installations.

**MSF22** - Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**MSF23** - Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de panne, appliquer une méthodologie du dépannage.

**MSF24** - Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements.

**MSF26** - Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées.

**MSF24** - Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements.

**MSF26** - Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées.

**MSF28** - Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux.

**MSF29** - Etudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution.

**MSF30** - Prendre les pièces et les outillages, replacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.

**MSF31** - Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.

**EISF1** - Maîtriser le fonctionnement des installations.

**EISF3** - Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.

## Codage

**M** : Maintenance  
**EI** : Environnement industriel  
**CP** : Communication professionnelle  
**H** : Hygiène

**Q** : Qualité  
**S** : Sécurité  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## Compétences

**EISF4** - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.  
**EISF5** - Évaluer les coûts et délais de réalisation d'une réparation.  
**EISF7** - Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur).  
**EISF8** - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants,...).  
**QSF1** - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.  
**QSF2** - Proposer des évolutions des procédures qualité.  
**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.  
**SSF1** - Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).  
**SSF2** - Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.  
**SSF3** - Vérifier et tester les éléments de sécurité.  
**SSF4** - Définir et préparer les équipements de sécurité.  
**SSF5** - Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.  
**SSF6** - Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance.  
**CPSF1** - Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté.  
**CPSF2** - Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer.  
**CPSF3** - Analyser et synthétiser des informations à transmettre.  
**CPSF4** - Rendre compte oralement et par écrit. Décrire de façon précise un problème rencontré.  
**CPSF5** - Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan.  
**CPSF6** - Démontrer et argumenter ses conclusions.  
**CPSF8** - Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO.  
**CPSF9** - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.

**Qualités / Aptitudes** : capacité d'écoute, adaptation à des interlocuteurs variés, adaptation permanente aux nouvelles technologies, clarté de l'expression, anticipation, prévision, rapidité de décision, rigueur, méthode.

## M3 / Réaliser des activités de maintenance amélioratrice

### Travaux neufs

- M3A1** - Participer à l'installation de nouveaux équipements.
- M3A2** - Mettre en service de nouveaux équipements (essais, réglages).
- M3A3** - Étudier la modification.
- M3A4** - Réaliser la modification d'une partie d'équipement.
- M3A5** - Assurer, hors production, la mise en service des installations modifiées.
- M3A6** - Réaliser des réglages complexes.

### Connaissances

- MC1** - Identifier les bases du dessin technique, lire et interpréter les plans, les schémas, les symboles de représentation, exploiter les nomenclatures dans différentes technologies.
- MC2** - Lire et élaborer un GRAFCET, un synoptique machine.
- MC3** - Décrire les techniques de mesures : appareils, méthodes, unités de mesure.
- MC4** - Interpréter des notices, éventuellement en anglais.
- MC5** - Lire et interpréter des langages de programmation, des langages automate.
- MC6** - Décrire les technologies des composants électriques, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques et des matériels, les technologies de leur montage, de leur raccordement, de leur réglage, de leur paramétrage, de leur repérage et de leur démontage.
- MC7** - Utiliser des consoles d'automates.
- MC8** - Citer des notions de réseaux d'automatismes.
- MC9** - Utiliser des logiciels informatiques de traitement de données (EXCEL, GMAO,...).
- MC10** - Identifier les outillages et leur utilisation.
- MC11** - Décrire les principaux consommables : huiles, graisses, filtres,...
- MC12** - Décrire les technologies des huiles et graisses, les procédés de lubrification.
- MC13** - Énoncer des notions de résistance des matériaux.
- MC14** - Décrire des principes d'usinage et de soudage.
- MC15** - Décrire les techniques de nettoyage des équipements.
- MC16** - Décrire les appareils et techniques de manutention.
- MC17** - Décrire le fonctionnement d'un équipement dans sa globalité.
- MC18** - Décrire des méthodes de recueil et de classement des informations.
- MC19** - Citer des notions de méthodes d'analyse fonctionnelle.
- EIC1** - Expliquer les productions et les process correspondant à son champ d'action dans l'entreprise.
- EIC2** - Identifier les outils de production nécessaires à un process donné.
- EIG3** - Citer les paramètres de fonctionnement des équipements de production.
- EIC4** - Citer des notions de coût en maintenance, de coût de travaux.
- EIG5** - Lire le planning de production.
- EIC6** - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.
- 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.
- 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.
- HC3** - Identifier les produits de nettoyage.
- SC1** - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques.
- SC2** - Énoncer les normes, règles et procédures de sécurité liée aux interventions sur équipements industriels (notamment norme UTE C 18-510).

## Codage

**M** : Maintenance  
**EI** : Environnement industriel  
**CP** : Communication professionnelle  
**H** : Hygiène

**Q** : Qualité  
**S** : Sécurité  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## Compétences

**SC3** - Identifier les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.).

**SC4** - Décrire les procédures de consignation et de déconsignation.

**SC5** - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.

**SC6** - Identifier le rôle du CHSCT.

**CPC1** - Identifier les documents de la maintenance (documentation technique, fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**CPC2** - Identifier les informations nécessaires à collecter pour une intervention donnée.

**CPC3** - Identifier les principes d'une communication orale et écrite efficace.

**CPC4** - Identifier les principes d'un travail de groupe efficace.

**CPC5** - Identifier l'organisation et le fonctionnement d'une unité de production, de l'entreprise et du service de maintenance, le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs.

**CPC6** - Décrire la structure d'un compte-rendu.

## Savoir-faire

**MSF1** - Exploiter une documentation technique.

**MSF7** - Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement.

**MSF14** - Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques.

**MSF15** - Réaliser les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques et en assurer le repérage.

**MSF16** - Utiliser les équipements de manutention.

**MSF17** - Réaliser une installation : manutention, implantation, cablages, raccordement de l'équipement, montage et ajustage d'un sous-ensemble.

**MSF18** - Modifier un schéma électrique, d'automatisme, de programmation.

**MSF19** - Modifier un plan mécanique.

**MSF20** - Modifier la commande d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces,...

**MSF21** - Procéder à la mise en route des installations.

**MSF22** - Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**MSF24** - Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements.

**MSF28** - Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux.

**MSF29** - Étudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution.

**MSF30** - Prendre les pièces et les outillages, replacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.

**MSF31** - Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.

**EISF1** - Maîtriser le fonctionnement des installations.

**EISF2** - Prendre en compte le planning et les impératifs de production.

**EISF4** - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.

**EISF6** - Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.

**EISF7** - Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur).

**EISF8** - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants,...).

**QSF1** - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.

**QSF2** - Proposer des évolutions des procédures qualité.

**HSF1** - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).



**Savoir-faire**

**HSF2** - Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.

**SSF1** - Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).

**SSF2** - Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.

**SSF3** - Vérifier et tester les éléments de sécurité.

**SSF4** - Définir et préparer les équipements de sécurité.

**SSF5** - Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.

**CPSF1** - Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté.

**CPSF5** - Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan.

**CPSF9** - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.

**Qualités / Aptitudes** : capacité d'écoute, adaptation à des interlocuteurs variés, adaptation permanente aux nouvelles technologies, clarté de l'expression, anticipation, prévision, rapidité de décision, rigueur, méthode.



## Codage

**M** : Maintenance  
**EI** : Environnement industriel  
**CP** : Communication professionnelle  
**H** : Hygiène

**Q** : Qualité  
**S** : Sécurité  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M4 / Respecter et appliquer les consignes Sécurité / Hygiène / Qualité / Environnement

**M4A1** - Respecter les consignes de sécurité des personnes et des installations dans l'ensemble de ses activités.

**M4A2** - Respecter les consignes d'hygiène lors de ses interventions.

**M4A3** - Appliquer les procédures qualité définies pour ses activités.

**M4A4** - Respecter les consignes de gestion de l'environnement définies pour ses activités.

Compétences	Connaissances	Savoir-faire
	<p><b>QC1</b> - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise.</p> <p><b>QC2</b> - Identifier les procédures qualité concernant ses activités.</p> <p><b>QC3</b> - Identifier les critères de qualité des produits.</p> <p><b>HC1</b> - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène.</p> <p><b>HC2</b> - Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance.</p> <p><b>HC3</b> - Identifier les produits de nettoyage.</p> <p><b>SC1</b> - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques.</p> <p><b>SC2</b> - Énoncer les normes, règles et procédures de sécurité liée aux interventions sur équipements industriels (notamment norme UTE C 18-510).</p> <p><b>SC3</b> - Identifier les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.).</p> <p><b>SC4</b> - Décrire les procédures de consignation et de déconsignation.</p> <p><b>SC5</b> - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.</p> <p><b>SC6</b> - Identifier le rôle du CHSCT.</p> <p><b>EIC6</b> - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.</p>	<p><b>QSF1</b> - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.</p> <p><b>QSF2</b> - Proposer des évolutions des procédures qualité.</p> <p><b>HSF1</b> - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).</p> <p><b>HSF2</b> - Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.</p> <p><b>SSF1</b> - Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).</p> <p><b>SSF2</b> - Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.</p> <p><b>SSF3</b> - Vérifier et tester les éléments de sécurité.</p> <p><b>SSF4</b> - Définir et préparer les équipements de sécurité.</p> <p><b>SSF5</b> - Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.</p> <p><b>SSF6</b> - Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance.</p> <p><b>EISF8</b> - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants,...).</p>

**Qualités / Aptitudes** : capacité d'écoute, adaptation à des interlocuteurs variés, adaptation permanente aux nouvelles technologies, clarté de l'expression, anticipation, prévision, rapidité de décision, rigueur, méthode.

## Codage

**M** : Maintenance  
**EI** : Environnement industriel  
**CP** : Communication professionnelle  
**H** : Hygiène

**Q** : Qualité  
**S** : Sécurité  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M5 / Capitaliser l'information, communiquer avec les opérateurs et proposer des améliorations

**M5A1** - Recueillir des informations auprès des opérateurs et des fournisseurs.

**M5A2** - Renseigner, mettre à jour les documents de la maintenance, notamment la documentation technique d'une installation après modification.

**M5A3** - Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions de maintenance préventive, curative, amélioratrice.

**M5A4** - Faire des propositions d'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance.

**M5A5** - Informer les opérateurs, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser dans un objectif de coordination.

**M5A6** - Aider les opérateurs pour un fonctionnement optimal des installations.

**M5A7** - Peut être amené à exercer un tutorat auprès d'opérateurs et d'agents de maintenance sur leurs postes de travail suite à la modification d'un équipement.

### Compétences

#### Connaissances

**MC4** - Interpréter des notices, éventuellement en anglais.

**CPC1** - Identifier les documents de la maintenance (documentation technique, fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**CPC2** - Identifier les informations nécessaires à collecter pour une intervention donnée.

**CPC3** - Identifier les principes d'une communication orale et écrite efficace.

**CPC4** - Identifier les principes d'un travail de groupe efficace.

**CPC5** - Identifier l'organisation et le fonctionnement d'une unité de production, de l'entreprise et du service de maintenance, le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs.

**CPC6** - Décrire la structure d'un compte-rendu.

**CPC7** - Identifier les principes de base de la formation au poste de travail.

#### Savoir-faire

**MSF22** - Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).

**MSF27** - Proposer des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes,...).

**CPSF1** - Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté.

**CPSF2** - Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer.

**CPSF3** - Analyser et synthétiser des informations à transmettre.

**CPSF4** - Rendre compte oralement et par écrit. Décrire de façon précise un problème rencontré.

**CPSF5** - Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan.

**CPSF6** - Démontrer et argumenter ses conclusions.

**CPSF7** - Rédiger un compte-rendu, des fiches de suivi, rédiger ou mettre à jour des modes opératoires, mettre à jour une documentation, un dossier technique.

**CPSF8** - Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO.

**CPSF9** - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.

**CPSF10** - Informer et/ou former des utilisateurs sur de nouveaux composants installés, sur le fonctionnement d'un équipement, la réalisation de certains réglages.

**Qualités / Aptitudes** : capacité d'écoute, adaptation à des interlocuteurs variés, adaptation permanente aux nouvelles technologies, clarté de l'expression, anticipation, prévision, rapidité de décision, rigueur, méthode.

## Les compétences par domaine

MAINTENANCE		
Connaissances	<p><b>Technicité</b></p> <p><b>MC1</b> - Identifier les bases du dessin technique, lire et interpréter les plans, les schémas, les symboles de représentation, exploiter les nomenclatures dans différentes technologies.</p> <p><b>MC2</b> - Lire et élaborer un GRAFCET, un synoptique machine.</p> <p><b>MC3</b> - Décrire les techniques de mesures : appareils, méthodes, unités de mesure.</p> <p><b>MC4</b> - Interpréter des notices, éventuellement en anglais.</p> <p><b>MC5</b> - Lire et interpréter des langages de programmation, des langages automate.</p> <p><b>MC6</b> - Décrire les technologies des composants électriques, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques et des matériels, les technologies de leur montage, de leur raccordement, de leur réglage, de leur paramétrage, de leur repérage, et de leur démontage.</p> <p><b>MC7</b> - Utiliser des consoles d'automates.</p> <p><b>MC8</b> - Citer des notions de réseaux d'automatismes.</p> <p><b>MC9</b> - Utiliser des logiciels informatiques de traitement de données (EXCEL, GMAO,...).</p> <p><b>MC10</b> - Identifier les outillages et leur utilisation.</p> <p><b>MC11</b> - Décrire les principaux consommables : huiles, graisses, filtres,...</p> <p><b>MC12</b> - Décrire les technologies des huiles et graisses, les procédés de lubrification.</p> <p><b>MC13</b> - Énoncer des notions de résistance des matériaux.</p> <p><b>MC14</b> - Décrire des principes d'usinage et de soudage.</p> <p><b>MC15</b> - Décrire les techniques de nettoyage des équipements.</p> <p><b>MC16</b> - Décrire les appareils et techniques de manutention.</p> <p><b>MC17</b> - Décrire le fonctionnement d'un équipement dans sa globalité.</p> <p><b>Méthode</b></p> <p><b>MC18</b> - Décrire des méthodes de recueil et de classement des informations.</p> <p><b>MC19</b> - Citer des notions de méthodes d'analyse fonctionnelle.</p> <p><b>MC20</b> - Expliciter une méthodologie du dépannage.</p> <p><b>MC21</b> - Décrire des outils d'analyse des modes de défaillance et de leur criticité.</p> <p><b>MC22</b> - Analyser la structure d'un plan de maintenance.</p>	
	<p><b>Technicité</b></p> <p><b>MSF1</b> - Exploiter une documentation technique.</p> <p><b>MSF2</b> - Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement.</p> <p><b>MSF3</b> - Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention,...).</p> <p><b>MSF4</b> - Utiliser des instruments de contrôle et de mesure.</p> <p><b>MSF5</b> - Effectuer des tests, essais, contrôles, mesures selon les procédures établies.</p> <p><b>MSF6</b> - Relever les paramètres d'exploitation d'un équipement.</p> <p><b>MSF7</b> - Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement.</p> <p><b>MSF8</b> - Démonteur, remonter et régler des organes mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques.</p> <p><b>MSF9</b> - Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.</p> <p><b>MSF10</b> - Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique.</p> <p><b>MSF11</b> - Procéder à la réparation d'un élément endommagé.</p> <p><b>MSF12</b> - Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis.</p> <p><b>MSF13</b> - Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de resserrage.</p> <p><b>MSF14</b> - Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques.</p> <p><b>MSF15</b> - Réaliser les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques et en assurer le repérage.</p> <p><b>MSF16</b> - Utiliser les équipements de manutention.</p>	
	Savoir-faire	



Savoir-faire	<p><b>MSF17</b> - Réaliser une installation : maintenance, implantation, câblage, raccordement de l'équipement, montage et ajustage d'un sous-ensemble.</p> <p><b>MSF18</b> - Modifier un schéma électrique, d'automatisme, de programmation.</p> <p><b>MSF19</b> - Modifier un plan mécanique.</p> <p><b>MSF20</b> - Modifier la commande d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces,...</p> <p><b>MSF21</b> - Procéder à la mise en route des installations.</p> <p><b>Méthode</b></p> <p><b>MSF22</b> - Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).</p> <p><b>MSF23</b> - Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de panne, appliquer une méthodologie du dépannage.</p> <p><b>MSF24</b> - Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements.</p> <p><b>MSF25</b> - Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant à des référentiels.</p> <p><b>MSF26</b> - Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées.</p> <p><b>MSF27</b> - Proposer des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes,...).</p> <p><b>MSF28</b> - Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux.</p> <p><b>MSF29</b> - Étudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution.</p> <p><b>Stock</b></p> <p><b>MSF30</b> - Prendre les pièces et les outillages, replacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.</p> <p><b>MSF31</b> - Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.</p>		
	<b>ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL</b>		
	Connaissances	<p><b>EIC1</b> - Expliquer les productions et les process correspondant à son champ d'action dans l'entreprise.</p> <p><b>EIC2</b> - Identifier les outils de production nécessaires à un process donné.</p> <p><b>EIC3</b> - Citer les paramètres de fonctionnement des équipements de production.</p> <p><b>EIC4</b> - Citer des notions de coût en maintenance, de coût de travaux.</p> <p><b>EIC5</b> - Lire le planning de production.</p> <p><b>EIC6</b> - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.</p>	
		Savoir-faire	<p><b>Technicité</b></p> <p><b>EISF1</b> - Maîtriser le fonctionnement des installations.</p> <p><b>EISF2</b> - Prendre en compte le planning et les impératifs de production.</p> <p><b>EISF3</b> - Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.</p> <p><b>EISF4</b> - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.</p> <p><b>EISF5</b> - Évaluer les coûts et délais de réalisation d'une réparation.</p> <p><b>EISF6</b> - Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.</p> <p><b>EISF7</b> - Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur).</p> <p><b>EISF8</b> - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet de produits utilisés (huiles, graisses, solvants,...).</p>
			<p><b>Qualités / Aptitudes</b> : citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise, identifier les procédures qualité concernant ses activités, identifier les critères de qualité des produits, appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste, proposer des évolutions des procédures qualité</p>

	QUALITÉ	HYGIÈNE	SÉCURITÉ
Connaissances	<p><b>QC1</b> - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise.</p> <p><b>QC2</b> - Identifier les procédures qualité concernant ses activités.</p> <p><b>QC3</b> - Identifier les critères de qualité des produits.</p>	<p><b>HC1</b> - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène.</p> <p><b>HC2</b> - Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance.</p> <p><b>HC3</b> - Identifier les produits de nettoyage.</p>	<p><b>SC1</b> - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques.</p> <p><b>SC2</b> - Énoncer les normes, règles et procédures de sécurité liée aux interventions sur équipements industriels (notamment norme UTE C 18-510).</p> <p><b>SC3</b> - Identifier les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.).</p> <p><b>SC4</b> - Décrire les procédures de consignation et de déconsignation.</p> <p><b>SC5</b> - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.</p> <p><b>SC6</b> - Identifier le rôle du CHSCT.</p>
Savoir-faire	<p><b>QSF1</b> - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.</p> <p><b>QSF2</b> - Proposer des évolutions des procédures qualité.</p>	<p><b>HSF1</b> - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).</p> <p><b>HSF2</b> - Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.</p>	<p><b>SSF1</b> - Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).</p> <p><b>SSF2</b> - Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.</p> <p><b>SSF3</b> - Vérifier et tester les éléments de sécurité.</p> <p><b>SSF4</b> - Définir et préparer les équipements de sécurité.</p> <p><b>SSF5</b> - Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.</p> <p><b>SSF6</b> - Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance.</p>
<p><b>Qualités / Aptitudes :</b> capacité d'écoute, adaptation à des interlocuteurs variés, adaptation permanente aux nouvelles technologies, clarté de l'expression, anticipation, prévision, rapidité de décision, rigueur, méthode.</p>			



## COMMUNICATION PROFESSIONNELLE

### Connaissances

- CPC1** - Identifier les documents de la maintenance (documentation technique, fiches de suivi, historique des pannes, comptes-rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).
- CPC2** - Identifier les informations nécessaires à collecter pour une intervention donnée.
- CPC3** - Identifier les principes d'une communication orale et écrite efficace.
- CPC4** - Identifier les principes d'un travail de groupe efficace.
- CPC5** - Identifier l'organisation et le fonctionnement d'une unité de production, de l'entreprise et du service de maintenance, le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs.
- CPC6** - Décrire la structure d'un compte-rendu.
- CPC7** - Identifier les principes de base de la formation au poste de travail.

### Savoir-faire

- CPSF1** - Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté.
- CPSF2** - Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer.
- CPSF3** - Analyser et synthétiser des informations à transmettre.
- CPSF4** - Rendre compte oralement et par écrit. Décrire de façon précise un problème rencontré.
- CPSF5** - Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan.
- CPSF6** - Démontrer et argumenter ses conclusions.
- CPSF7** - Rédiger un compte-rendu, des fiches de suivi, rédiger ou mettre à jour des modes opératoires, mettre à jour une documentation, un dossier technique.
- CPSF8** - Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO.
- CPSF9** - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.
- CPSF10** - Informer et/ou former des utilisateurs sur de nouveaux composants installés, sur le fonctionnement d'un équipement, la réalisation de certains réglages.

**Qualités / Aptitudes :** capacité d'écoute, adaptation à des interlocuteurs variés, adaptation permanente aux nouvelles technologies, clarté de l'expression, anticipation, prévision, rapidité de décision, rigueur, méthode.

# La grille de synthèse des résultats du CQP Technicien de maintenance

Elle permet de déterminer si le CQP est attribué ou non au candidat.

OUTIL D'ÉVALUATION	Mainetnance	Environnement industriel	Qualité	Hygiène	Sécurité	Communication professionnelle
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 doit être supérieure à 70 %, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteurs (formateur et jury) et 30% minimum à chacun des savoir-faire.

## Attribution du CQP

Tous les domaines du CQP doivent être validés.

## Attribution partielle du CQP

La totalité des domaines n'est pas validée.  
Le candidat conserve le bénéfice des domaines validés durant 5 ans.

## Procédure

On indique dans chaque case du tableau le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif. Puis on réalise une moyenne des % en colonne.



COMMISSION PARITAIRE NATIONALE DE L'EMPLOI ET DE LA FORMATION

des activités de production d'eaux embouteillées,  
boissons rafraîchissantes sans alcool et bières

[www.cpnef.info](http://www.cpnef.info)

**Les CQP sont une réalisation commune  
des organisations patronales :**

- La Chambre Syndicale des Eaux Minérales
- Le Syndicat National des Boissons Rafraîchissantes
- Le Syndicat des Eaux de Sources
- Les Brasseurs de France

**et des syndicats de salariés :**

- La FGA-CFDT
- LA FGTA-FO
- La FNASPS-CFTC
- La FNAA-CFE-CGC