

production
d'eaux embouteillées

boissons
rafraîchissantes
sans alcool


bières



filière

Agent de maintenance

maintenance



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

Introduction

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 « Agent de maintenance ».

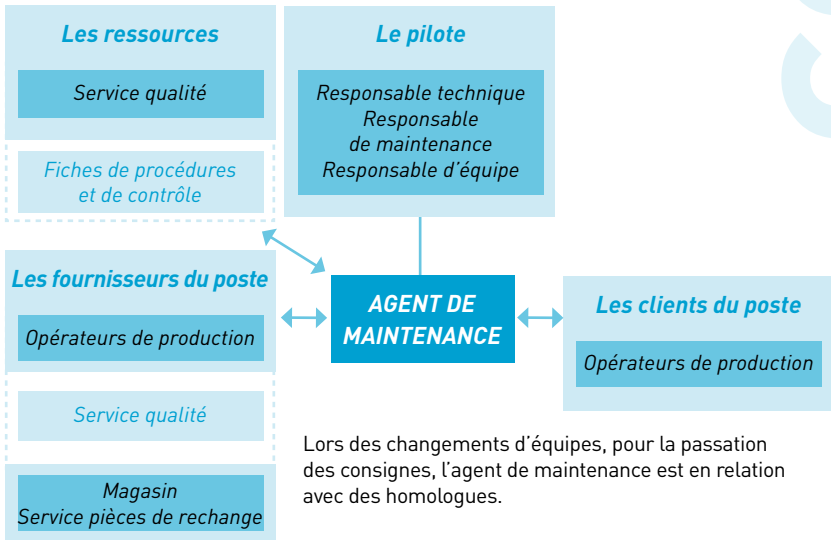
Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles pour le métier d' « Agent de maintenance ».

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.

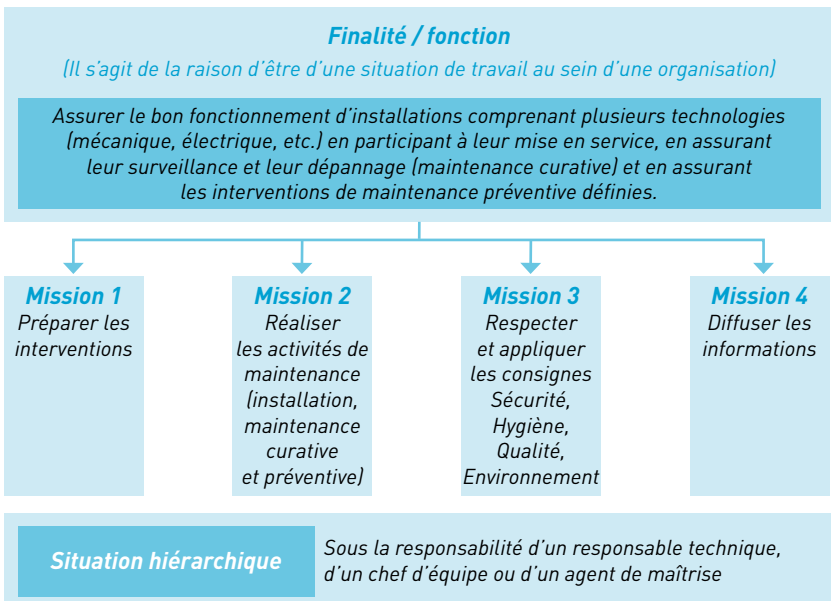
Sommaire

Les différentes relations fonctionnelles	3
La définition de l'emploi	3
Le référentiel emploi	4
Le référentiel compétences	6
Les compétences par domaine	10
La grille de synthèse des résultats du CQP « Agent de maintenance »	14

Les différentes relations fonctionnelles



La définition de l'emploi



Le référentiel emploi

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

M1 / Préparer les interventions

M1A1* - Prendre connaissance des consignes d'intervention (cahier de suivi de l'équipe précédente, demandes des exploitants, planning de maintenance préventive).

M1A2 - Collecter les informations nécessaires à son intervention en se référant à la documentation technique mise à sa disposition (modes opératoires, schémas, plans, durée de l'intervention, etc.), en surveillant le bon fonctionnement des installations et en s'informant auprès des exploitants.

M1A3 - Préparer les outillages nécessaires à ses interventions.

M1A4 - Prendre les pièces nécessaires à ses interventions et replacer les pièces non utilisées dans le respect des consignes définies.

M1A5 - Utiliser les outils de suivi des stocks mis à sa disposition.

M 2 / Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

M2A1 - Assurer, hors production, la mise en service des installations destinées à la réalisation d'une production donnée.

M2A2 - Peut être amené à réaliser, en cours de production, des réglages de fonctionnement des installations non effectués par les exploitants.

M2A3 - Participer à l'installation des nouveaux équipements.

Maintenance curative

M2A4 - Diagnostiquer la (ou les) cause(s) du dysfonctionnement ou de la panne constatée sur l'installation.

M2A5 - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.

M2A6 - Faire appel à son collègue, à un technicien ou à sa hiérarchie en cas de difficultés.

M2A7 - Peut être amené à déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.

M2A8 - Effectuer les dépannages dans le respect des modes opératoires définis.

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

* M1A1 : Mission 1 – Activité 1

M 3 / Respecter et appliquer les consignes

Sécurité, Hygiène, Qualité, Environnement

Maintenance préventive

M2A10 - Intervenir en fonction des indications de sa hiérarchie et/ou d'un planning d'intervention pré-défini en tenant compte des priorités relevant de la maintenance curative.

M2A11 - Réaliser des contrôles et/ou des interventions programmés dans le respect des modes opératoires définis.

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

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

M3A3 - Appliquer les procédures qualité définies pour ses activités.

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

M 4 / Diffuser les informations

M4A1 - Remplir les fiches de comptes-rendus d'interventions en utilisant les moyens mis à sa disposition (fiches de suivi, historique des pannes, etc.)

M4A2 - Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées, écart par rapport au planning de maintenance préventive, etc.).

M4A3 - Faire remonter les informations concernant l'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance (propositions, suggestions, etc.).

M4A4 - Informer les exploitants, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser dans un objectif de coordination.

M4A5 - Aider les exploitants pour un fonctionnement optimum des installations.

M4A6 - Peut être amené à exercer un tutorat auprès d'exploitants sur leurs postes de travail (utilisation des équipements, réalisation de certains réglages).

Le référentiel compétences

M1 / Préparer les interventions

M1A1 - Prendre connaissance des consignes d'intervention (cahier de suivi de l'équipe précédente, demandes des exploitants, planning de maintenance préventive).

M1A2 - Collecter les informations nécessaires à son intervention en se référant à la documentation technique mise à sa disposition (modes opératoires, schémas, plans, durée de l'intervention, etc.), en surveillant le bon fonctionnement des installations et en s'informant auprès des exploitants.

M1A3 - Préparer les outillages nécessaires à ses interventions.

M1A4 - Prendre les pièces nécessaires à ses interventions et replacer les pièces non utilisées dans le respect des consignes définies.

M1A5 - Utiliser les outils de suivi des stocks mis à sa disposition.

	Connaissances	Savoir-faire
Compétences	CC1 - Identifier les consignes d'interventions (contenu, sources, etc.).	CSF1 - Prendre en compte les consignes d'intervention.
	CC2 - Identifier la documentation technique nécessaire à une intervention donnée.	CSF2 - Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée.
	MC1 - Savoir utiliser la documentation technique.	MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.).
	MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations.	MSF2 - Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation.
	CC3 - Identifier les informations nécessaires à collecter pour ses interventions.	MSF3 - Anticiper les dérives de fonctionnement.
	MC3 - Identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée.	CSF3 - Demander des informations complémentaires en fonction de l'intervention à réaliser.
	MC4 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées.	CSF4 - Utiliser un langage technique adapté.
	MC11 - Expliquer les consignes de suivi des stocks.	MSF4 - Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.).
	MC12 - Expliquer les consignes de demande d'achat et/ou de commande de pièces détachées.	MSF5 - Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser.
		MSF27 - Réaliser la sortie (ou la rentrée) de pièces de rechange conformément aux consignes définies.
		MSF28 - Enregistrer la sortie (ou la rentrée) de pièces détachées sur les supports mis à sa disposition.
		MSF29 - Informer le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat.

Qualités / Aptitudes : être rigoureux et précis, être vigilant vis-à-vis du bon fonctionnement des installations, être capable d'anticiper, être conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires, être conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.).

Codage

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

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

M 2 / Réaliser les activités de maintenance

Mise en service des installations

M2A1 - Assurer, hors production, la mise en service des installations destinées à la réalisation d'une production donnée.

M2A2 - Peut être amené à réaliser, en cours de production, des réglages de fonctionnement des installations non effectués par les exploitants.

M2A3 - Participer à l'installation des nouveaux équipements.

Maintenance curative

M2A4 - Diagnostiquer la (ou les) cause(s) du dysfonctionnement ou de la panne constatée sur l'installation.

M2A5 - Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.

M2A6 - Faire appel à son collègue, à un technicien ou à sa hiérarchie en cas de difficultés.

M2A7 - Peut être amené à déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.

M2A8 - Effectuer les dépannages dans le respect des modes opératoires définis.

Compétences

Connaissances

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

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

MC5 - Connaître les principes de fonctionnement et les procédures d'utilisation des installations calorifiques et/ou frigorifiques.

MC6 - Expliquer les principes des réglages des différentes installations.

EIC3 - Lire le planning de production.

MC7 - Lire et interpréter un schéma pneumatique pour pouvoir réaliser des montages simples.

MC8 - Lire un schéma hydraulique pour régler les débits et pressions d'une installation.

MC9 - Situer le fonctionnement d'une installation dans un contexte d'automatisme.

Savoir-faire

EISF1 - Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.

EISF2 - Maîtriser le fonctionnement des installations.

MSF18 - Procéder à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques.

MSF6 - Réaliser et d'optimiser les réglages des installations.

MSF7 - Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire.

MSF21 - Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes.

MSF22 - Émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.

MSF23 - Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments.

MSF24 - Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux.

MSF25 - Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponible pour l'intervention.

MSF11 - Évaluer le niveau technique de l'intervention.

MSF12 - Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire.

EISF3 - Prendre en compte le planning et les impératifs de production.

EISF4 - Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production.

MSF8 - Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.

MSF9 - Démonter et déposer les éléments mis en cause.

MSF10 - Confirmer son diagnostic.

MSF13 - Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.

MSF14 - Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments.

MSF15 - Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention.

MSF16 - Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.

Qualités / Aptitudes : être rigoureux et précis ; être conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.) ; être conscient des limites de ses interventions ; être conscient de l'importance de ses interventions sur la production ; être conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires.



M 3 / Respecter et appliquer les consignes Sécurité / Hygiène / Qualité / Environnement

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

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

M3A3 - Appliquer les procédures qualité définies pour ses activités.

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

Compétences

Connaissances

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

SC2 - Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.).

SC3 - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.

SC4 - Identifier le rôle et le fonctionnement du CHSCT.

HC1 - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène.

HC2 - Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance.

QC1 - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise.

QC2 - Identifier les procédures qualité concernant ses activités.

QC3 - Identifier les critères de qualité des produits.

EIC4 - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.

Savoir-faire

SSF1 - Appliquer et de respecter les consignes de sécurité définies.

SSF2 - Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions.

SSF3 - Consigner les installations dans le cadre des interventions.

SSF4 - S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité.

SSF5 - Respecter les règles de gestes et postures.

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

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

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

EISF7 - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.).

Qualités / Aptitudes : être conscient des risques liés à la sécurité, être vigilant et rigoureux vis-à-vis de la sécurité, savoir adopter un comportement correct vis-à-vis d'un risque, savoir adapter son comportement à l'endroit où il se trouve, être conscient de l'importance de l'hygiène dans un environnement agro-alimentaire, être vigilant et rigoureux vis-à-vis des risques liés à l'hygiène, être conscient de l'importance de la démarche qualité, être conscient de l'importance et des enjeux d'une démarche environnementale.

Codage

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

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

M 4 / Diffuser les informations

M4A1 - Remplir les fiches de comptes-rendus d'interventions en utilisant les moyens mis à sa disposition (fiches de suivi, historique des pannes, etc.).

M4A2 - Rendre compte à sa hiérarchie de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées, écart par rapport au planning de maintenance préventive, etc.).

M4A3 - Faire remonter les informations concernant l'amélioration de l'outil de travail et des interventions de maintenance (propositions, suggestions, etc.).

M4A4 - Informer les exploitants ou la qualité, le cas échéant, des travaux réalisés ou à réaliser dans un objectif de coordination.

M4A5 - Aider les exploitants ou la qualité pour un fonctionnement optimum des installations.

M4A6 - Peut être amené à exercer un tutorat auprès d'exploitants sur leurs postes de travail (utilisation des équipements, réalisation de certains réglages).

Connaissances

CC4 - Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace.

CC5 - Identifier les informations nécessaires à ses différents interlocuteurs pour un bon déroulement de l'activité.

CC6 - Identifier le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs.

CC7 - Identifier les principes de base de la formation au poste de travail.

Savoir-faire

CSF5 - Renseigner les différents documents mis à sa disposition.

CSF6 - Établir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.).

CSF7 - Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.).

CSF8 - Fournir aux opérateurs les informations nécessaires.

CSF9 - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.

CSF10 - Communiquer dans un langage adapté à ses interlocuteurs.

CSF11 - Être tuteur sur les postes de travail.

Compétences

Qualités / Aptitudes : être fiable dans la transmission d'informations, être capable d'analyser des situations avec un esprit critique, savoir adopter un comportement facilitant la coordination et les échanges entre les services de maintenance et production, être conscient de l'importance de la communication et de la coopération inter-services, savoir adopter un comportement didactique pour transmettre des savoir-faire.

Les compétences par domaine

	MAINTENANCE	
Connaissances	<p>Technicité</p> <p>MC1 - Savoir utiliser la documentation technique.</p> <p>MC2 - Identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations.</p> <p>MC3 - Identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée.</p> <p>MC4 - Identifier les caractéristiques des pièces détachées.</p> <p>MC5 - Connaître les principes de fonctionnement et les procédures d'utilisation des installations calorifiques et/ou frigorifiques.</p> <p>MC6 - Expliquer les réglages des différentes installations.</p> <p>MC7 - Lire et interpréter un schéma pneumatique pour pouvoir réaliser des montages simples.</p> <p>MC8 - Lire un schéma hydraulique pour régler les débits et pressions d'une installation.</p> <p>MC9 - Situer le fonctionnement d'une installation dans un contexte d'automatisme.</p> <p>MC10 - Expliquer les consignes et modes opératoires relevant de la maintenance préventive.</p> <p>Méthode</p> <p>Stock</p> <p>MC11 - Expliquer les consignes de suivi des stocks.</p> <p>MC12 - Expliquer les consignes de demande d'achat et/ou de commandes de pièces détachées.</p>	
	Savoir-faire	<p>Technicité</p> <p>MSF1 - Utiliser et respecter la documentation technique des installations (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.).</p> <p>MSF2 - Observer le fonctionnement et les symptômes de dysfonctionnement d'une installation.</p> <p>MSF3 - Anticiper les dérives de fonctionnement.</p> <p>MSF4 - Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.).</p> <p>MSF5 - Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser.</p> <p>MSF6 - Réaliser et optimiser les réglages des installations.</p> <p>MSF7 - Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire.</p> <p>MSF8 - Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.</p> <p>MSF9 - Démontier et déposer les éléments mis en cause.</p> <p>MSF10 - Confirmer son diagnostic.</p> <p>MSF11 - Évaluer le niveau technique de l'intervention.</p> <p>MSF12 - Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire.</p> <p>MSF13 - Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.</p> <p>MSF14 - Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments.</p> <p>MSF15 - Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention.</p> <p>MSF16 - Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.</p> <p>MSF17 - Dans le respect des modes opératoires définis, vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive.</p> <p>MSF18 - Procéder, le cas échéant, à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques.</p> <p>MSF19 - Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et, dans la mesure du possible, les analyser.</p> <p>MSF20 - Réaliser les interventions de démontage, changement, réglage et remontage définies.</p>

Codage

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

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

MAINTENANCE

Savoir-faire

Méthode

MSF21 - Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes.

MSF22 - Émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.

MSF23 - Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments.

MSF24 - Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux.

MSF25 - Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponibles pour l'intervention.

MSF26 - Suivre les indications et planning de maintenance préventive.

Stock

MSF27 - Réaliser la sortie (ou la rentrée) de pièces de rechange conformément aux consignes définies.

MSF28 - Enregistrer la sortie (ou la rentrée) de pièces détachées sur les supports mis à sa disposition.

MSF29 - Informer le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat.

Qualités / Aptitudes : être rigoureux et précis,

être vigilant vis-à-vis du bon fonctionnement des installations, être capable d'anticipation, être conscient de l'importance du respect des consignes et modes opératoires, être conscient que ses interventions ont un impact en terme de coût pour l'entreprise (temps passé, prix des pièces, etc.), être conscient des limites de ses interventions, être conscient de l'importance de ses interventions sur la production.



	ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL	SECURITE
Connaissances	<p>EIC1 - Expliquer les productions et les process correspondants à son champ d'action dans l'entreprise.</p> <p>EIC2 - Identifier les outils de production nécessaires à un process donné.</p> <p>EIC3 - Lire le planning de production.</p> <p>EIC4 - Citer les enjeux et les risques liés à l'environnement concernant ses activités.</p>	<p>SC1 - Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques.</p> <p>SC2 - Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, etc.).</p> <p>SC3 - Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.</p> <p>SC4 - Identifier le rôle et le fonctionnement du CHSCT.</p>
Savoir-faire	<p>EISF1 - Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.</p> <p>EISF2 - Maîtriser le fonctionnement des installations.</p> <p>EISF3 - Prendre en compte le planning et les impératifs de production.</p> <p>EISF4 - Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production.</p> <p>EISF5 - Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés.</p> <p>EISF6 - Remettre le poste de travail en situation opérationnelle.</p> <p>EISF7 - Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.).</p>	<p>SSF1 - Appliquer et respecter les consignes de sécurité définies.</p> <p>SSF2 - Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions.</p> <p>SSF3 - Consigner les installations dans le cadre des interventions.</p> <p>SSF4 - S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité.</p> <p>SSF5 - Respecter les règles de gestes et postures.</p>
<p>Qualités / Aptitudes : être conscient des risques liés à la sécurité, être vigilant et rigoureux vis-à-vis de la sécurité, savoir adopter un comportement correct vis-à-vis d'un risque.</p>		

Codage

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

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

	HYGIENE	QUALITE
Connaissances	<p>HC1 - Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène.</p> <p>HC2 - Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance.</p>	<p>QC1 - Citer les enjeux et les principes de la démarche qualité de l'entreprise.</p> <p>QC2 - Identifier les procédures qualité concernant ses activités.</p> <p>QC3 - Identifier les critères de qualité des produits.</p>
Savoir-faire	<p>HSF1 - Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).</p> <p>HSF2 - Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.</p>	<p>QSF1 - Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.</p>
<p>Qualités / Aptitudes : adapter son comportement à l'endroit où il se trouve, être conscient de l'importance de l'hygiène dans un environnement agro-alimentaire, être vigilant et rigoureux vis-à-vis des risques liés à l'hygiène, être conscient de l'importance de la démarche qualité, être conscient de l'importance et des enjeux d'une démarche environnementale.</p>		

	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	
Connaissances	<p>CC1 - Identifier les consignes d'interventions (contenu, sources, etc.).</p> <p>CC2 - Identifier la documentation technique nécessaire à une intervention donnée.</p> <p>CC3 - Identifier les informations nécessaires à collecter pour ses interventions.</p> <p>CC4 - Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace.</p> <p>CC5 - Identifier les interlocuteurs disposant des informations nécessaires au déroulement de l'activité.</p> <p>CC6 - Identifier le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs.</p> <p>CC7 - Identifier les principes de base de la formation au poste de travail.</p>	
Savoir-faire	<p>CSF1 - Prendre en compte les consignes d'intervention.</p> <p>CSF2 - Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée.</p> <p>CSF3 - Demander des informations complémentaires en fonction de l'intervention à réaliser.</p> <p>CSF4 - Utiliser un langage technique adapté.</p> <p>CSF5 - Renseigner les différents documents mis à sa disposition.</p> <p>CSF6 - Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.).</p> <p>CSF7 - Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.).</p> <p>CSF8 - Fournir aux opérateurs les informations nécessaires.</p> <p>CSF9 - Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.</p> <p>CSF10 - Communiquer dans un langage adapté à ses interlocuteurs.</p> <p>CSF11 - Etre tuteur sur les postes de travail.</p>	
<p>Qualités : être fiable dans la transmission d'informations, être capable d'analyser des situations avec un esprit critique, savoir adopter un comportement facilitant la coordination et les échanges entre les services de maintenance et production, être conscient de l'importance de la communication et de la coopération inter-services, savoir adopter un comportement didactique pour transmettre des savoir-faire.</p>		

La grille de synthèse des résultats du CQP Agent de maintenance

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

OUTIL D'ÉVALUATION	Maintenance	Environnement industriel	Sécurité	Hygiène	Qualité	Communication
Grille d'évaluation tuteur						
Grille d'évaluation formateur						
Grille Professionnel ou Jury						
Délivrance par domaine						

Attribution d'un domaine

La moyenne des 3 résultats pour un domaine 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

***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*