

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Exercer la surveillance extérieure d'une installation industrielle de procédés complexes Préparation d'une tournée de surveillance de son secteur d'affectation. <i>Contrôle du matériel nécessaire à la réalisation d'une tournée de surveillance et point d'arrêt préliminaire avant la réalisation de la tournée.</i>	Vérifier le bon état et la disponibilité de ses équipements de sécurité individuels (EPI) (casque, gants, lunettes, détecteur portatif individuel, lampe torche...) par le biais d'une inspection méticuleuse et le bon fonctionnement du matériel de communication collectif (talkie, radio...), en le testant préalablement à la réalisation d'une tournée, afin d'intervenir en sécurité dans le périmètre opérationnel et pouvoir échanger en direct avec d'autres collaborateurs : autres opérateurs, consolistes, chef de quart... .	1/ Rédaction d'un dossier professionnel écrit individuel sur la base de situations professionnelles vécues par le candidat dans le cadre d'une période en milieu professionnel et portant sur la surveillance extérieure des installations industrielles. Le dossier est rédigé selon la trame fournie par le certificateur et contient en annexe des documents internes tels que plan d'implantation de la zone d'installation surveillée.	L'état des EPI spécifiques de son site et de son matériel de communication collectif est vérifié et expliqué : - Etat visuel : usure, propreté, etc. - Date de péremption, état de fonctionnement, Chargement de la batterie etc. - Test émission/réception. - Complétude, etc. Les actions à mettre en place en cas d'anomalie constatée (remplacement EPI, changement batterie ou matériel de communication...) sont expliquées et argumentées.
	Etablir son parcours au sein du secteur d'affectation, en prenant en compte la connaissance du secteur d'affectation, les informations collectées lors de la relève et/ou la nature de la tournée à effectuer, afin d'optimiser le parcours en priorisant le contrôle des points de vigilance signalés lors de la relève, et en y intégrant la liste des points de passage obligatoires de la tournée considérée.	2/ Mise en Situation orale simulée : Le candidat effectue une relève descendante avec un membre du jury qui joue le rôle de l'opérateur de relève. Puis il détaille une tournée sur les installations et restitue à l'oral ses observations à un membre du jury qui joue le rôle du tableautiste Enfin, ils échangeront au travers d'une relève montante	Les informations communiquées par la relève sont prises en compte pour établir le parcours. Le candidat justifie son parcours au regard des points de passage obligatoires, des points signalés par la relève et explique les écarts avec le parcours-type.
Détection des anomalies et des dysfonctionnements de son unité de production lors d'une tournée <i>Contrôle et mise en sécurité éventuelle de l'ensemble des équipements de l'unité de production.</i>	Effectuer une tournée de surveillance préalable axée sur la sécurité de l'installation dans son ensemble en vérifiant la disponibilité et l'opérabilité des dispositifs de sécurité (ex : douches de sécurité et lave-œil, extincteurs) et en effectuant des observations de type sensoriel, afin de détecter des anomalies et d'en limiter les impacts sur les plans de l'environnement, de la sécurité et de la qualité des produits fabriqués entre autres.	3/ Cette épreuve est suivie d'un entretien réflexif avec les membres du jury portant sur la mise en situation et sur le dossier professionnel. Des questions techniques sont également posées à l'occasion de cet échange.	La disponibilité des dispositifs de sécurité sur l'installation est vérifiée (présence sur le site, nombre suffisant) Les éventuelles anomalies de fonctionnement de l'installation sont relevées et expliquées à partir d'une analyse d'écart entre un état de fonctionnement normal et un état constaté, et à partir de l'observation de "signaux faibles " s'appuyant sur les 4 sens : - observations visuelles : constatation de la présence d'une fuite, ... - olfactives : odeur anormale relevant d'une fuite, ... - auditives : bruits anormaux matérialisant un problème mécanique sur une machine - tactile : température de tuyauterie anormalement basse par rapport au ressenti habituel...

			Les impacts éventuels sur le plan environnemental, sécurité et qualité en cas d'inaction sont argumentés Les actions à mettre en place en cas d'anomalie constatée sont expliquées et argumentées.
	Réaliser la tournée de surveillance des équipements de l'installation tels que les machines tournantes, les équipements thermiques, en assurant les relevés demandés par la hiérarchie d'exploitation, afin d'assurer un fonctionnement fiable et sécurisé de l'installation dans son ensemble.		Les tournées de surveillance sont effectuées selon la fréquence définie par la hiérarchie. Elles assurent une couverture adéquate des équipements dans le périmètre d'affectation Les relevés requis par la hiérarchie d'exploitation sont effectués de manière complète. Les mesures et analyses sont réalisées à partir des outils de mesures/ moyens mis à dispositions par l'entreprise et selon les procédures en vigueur dans l'entreprise Les informations collectées (ex...) sont précises, fiables et reflètent l'état des équipements.
	Réagir de manière adaptée en cas de situation anormale, dangereuse ou critique, en s'appuyant sur les procédures en usage sur le site et les manuels d'opération afin de graduer le niveau d'intervention ou d'alerte à considérer sur un équipement ou une installation.		La situation est analysée et qualifiée au regard des seuils d'alerte Les écarts constatés par rapport à une situation "normale" sont décrits (situation anormale : fuite d'eau, situation dangereuse : fuite de produit inflammable... situation critique : départ de feu) Les risques associés à une situation sont évalués et hiérarchisés en fonction de la gravité ou de l'urgence de la situation avec une correspondance appropriée du niveau d'intervention à déployer Les actions à mettre en place sont justifiées. Elles sont réalisées conformément aux procédures, modes opératoires de l'entreprise ou protocoles d'intervention

Echange d'informations d'ordre technique par oral ou par écrit avec ses coéquipiers et à sa hiérarchie. <i>Modalités de communication nécessaires à la transmission des informations clés au cours d'une journée de travail.</i>	Pratiquer une communication orale en temps réel à l'aide d'appareils tels que : talkie, radio, téléphone interne,... en utilisant un vocabulaire technique approprié et précis afin d'informer factuellement un interlocuteur ou des interlocuteurs (autres opérateurs, consolistes, hiérarchie de quart ou de jour, ...) d'une situation donnée.		Le matériel de communication est correctement utilisé Les informations transmises à la hiérarchie ou tout autre opérateur sont claires, concises, intelligibles et compréhensibles de tous. Le vocabulaire technique utilisé est correct, précis et adapté à la situation. La situation est rapportée de façon factuelle et structurée Le retour des interlocuteurs est pris en compte
	Tracer par écrit les informations relatives aux observations constatées sur les installations en utilisant les supports d'enregistrement de l'information mis à disposition par l'entreprise (feuille de relevés, rapport de quart, registres, avis, bons...) afin qu'elles puissent permettre aux professionnels d'autres corps de métier (des services de maintenance mécanique, électrique, instrumentation, inspection, procédés, laboratoire) d'intervenir ou d'initier le processus de suivi ad hoc.		Le/les support(s) d'enregistrement retenus est/sont cohérents et adaptés à la situation professionnelle Les informations à remonter sont exploitables : elles sont sélectionnées de façon pertinente au regard de la situation, elles sont clairement rédigées dans un vocabulaire technique adapté.
	Assurer les relèves montante (à l'arrivée) et descendante (avant de partir) en échangeant oralement les informations, en s'appuyant sur les supports (cahier de relève, consignes...) mis en œuvre dans l'unité de production, en s'assurant de la bonne compréhension par l'interlocuteur du propos tenu afin d'en assurer la continuité opérationnelle.		Relève montante : les informations écrites et/ou orales communiquées par la relève descendante sont assimilées. Si besoin des questions sont posées pour obtenir davantage de précisions pour assurer la bonne compréhension d'une situation. Les points de vigilance et priorité qui en découlent sont prise en compte Relève descendante : les informations clés relatives au poste sont transmises de façon complètes. La communication est fluide et précise. Des explications complémentaires peuvent être données pour garantir une compréhension optimale vis à -vis de son interlocuteur

<i>Mettre en œuvre les opérations et manœuvres nécessaires au bon fonctionnement des équipements des installations</i> Organisation préalable d'une manœuvre. <i>Phase réflexive préalable à la réalisation des opérations de mise à disposition du matériel. Elle permet d'éliminer l'erreur résiduelle potentielle dans le processus, pouvant notamment impacter l'hygiène, la sécurité ou l'environnement.</i>	Préparer la manœuvre pour chaque étape à réaliser en s'appuyant sur les procédures opératoires et les plans disponibles, afin d'être en mesure de contrôler sa faisabilité et d'anticiper une intervention si le résultat n'est pas conforme.	1/ Rédaction d'un dossier professionnel écrit individuel sur la base de situations professionnelles vécues par le candidat dans le cadre d'une période en milieu professionnel et portant sur la mise en œuvre d'opérations et manœuvre des équipements des installations. Le dossier est rédigé selon la trame fournie par le certificateur et contient en annexe des documents internes tels que les procédures internes, les schémas d'installation, l'analyse de risques... 2/ Mise en Situation orale simulée : Le candidat prépare une manœuvre en s'appuyant sur les informations issues de son rapport et adaptées par le jury. Il devra s'adapter par rapport à ces nouvelles conditions. Il restitue sa préparation à l'oral après observation par le jury	Le matériel est localisé sur le plan ou sur le schéma L'état initial de la manœuvre est décrit et expliqué Les étapes de la procédure à suivre sont énoncées et justifiées en termes techniques au regard des procédures ou modes opératoires en vigueur dans l'entreprise.
	Mettre en place les dispositifs de prévention et d'intervention appropriés en pratiquant une analyse préliminaire des risques concernant la manœuvre envisagée, afin de minimiser l'impact d'un résultat inattendu de la manœuvre sur les plans hygiène, sécurité et environnement.		L'analyse de risques est argumentée : - Les dangers associés aux risques sont identifiés - Les étapes les plus délicates / sensibles sont identifiées et les précautions à prendre en termes de sécurité avant la réalisation de la manœuvre sont expliquées.
Réalisation des manœuvres et mise en œuvre du contrôle. <i>Phase active des opérations de mise à disposition des équipements pour la maintenance.</i> <i>Les opérations sont réalisées en relation directe avec les équipes nécessaires à leur réalisation, soit à distance par radio, soit en présence physique sur l'atelier.</i>	Réaliser les opérations requises notamment sur les équipements de tuyauterie, les matériels d'instrumentation, les matériels thermiques, les machines tournantes et/ou les prises d'échantillon en suivant les procédures opératoires en vigueur dans l'entreprise et en communiquant avec toute personne impliquée dans la manœuvre (autres opérateurs, consolistes, hiérarchie, ...) afin de passer d'un état initial à un état final attendu sans impacter l'hygiène, la sécurité et l'environnement.	3/ Cette épreuve est suivie d'un entretien réflexif avec les membres du jury portant sur la mise en situation et sur le dossier professionnel. Des questions techniques sont également posées à l'occasion de cet échange.	L'écart entre l'état initial d'un équipement et l'état attendu est mesuré Les opérations sont réalisées correctement sur chaque type d'équipement : - En suivant les étapes selon l'ordre défini par la procédure - En veillant à respecter les normes d'hygiène, sécurité et d'environnement L'échantillonnage de solide, liquide ou gaz est effectué : - La méthode utilisée est expliquée - L'échantillon prélevé est suffisamment représentatif pour en assurer son analyse Les échanges avec les différents interlocuteurs sont adaptés à la situation Les différentes actions réalisées sont confirmées et retransmises à ses interlocuteurs par le candidat
	Contrôler après chaque action l'effet escompté en utilisant ses sens (vue, ouïe, odorat, toucher) et/ou des capteurs présents sur l'installation afin de s'assurer de l'atteinte de l'étape sécurisée visée ou, au besoin, d'engager une action complémentaire conduisant à une situation de repli stable et sécurisée.		Les vérifications effectuées sont adaptées aux différentes étapes de la procédure et permettent de valider les étapes de la procédure Les actions correctives sont explicitées par le candidat et permettent de stabiliser une situation donnée

Garantir la sécurité des personnes sur une installation industrielle de procédés complexes Coordination des interventions de maintenance sur site <i>Relais majeur et proactif dans le suivi des interventions des entreprises extérieures. Notamment au travers de vérifications des processus internes relatifs à la mise au travail et au suivi des entreprises extérieures exécutantes de la maintenance sur les équipements.</i>	Valider l'adéquation de l'autorisation de travail du personnel des entreprises extérieures avec la réalité du terrain en s'appuyant sur les procédures de sécurité du site afin de s'assurer que les exigences formulées sur le support en matière de prévention des risques sont bien respectées, notamment la vérification d'absence d'énergies (consignation électrique, plan de platinage...) et dans le cadre de la coactivité.	1/ Rédaction d'un dossier professionnel écrit individuel sur la base de situations professionnelles vécues par le candidat dans le cadre d'une période en milieu professionnel et portant sur les procédures de mise en sécurité des biens et des personnes sur l'installation. Le dossier est rédigé selon la trame fournie par le certificateur et contient la description et l'analyse des situations de travaux applicables au site avec les documents internes associés respectant les procédures internes (permis, procédure de mise à disposition, bons de condamnation, etc.) en annexes du dossier 2/ Mise en situation simulée : le candidat lance une intervention de maintenance au travers d'un jeu de rôle avec un membre du jury. Ce dernier jouera le rôle d'un chef d'équipe d'entreprise sous-traitante. Il devra s'adapter face à des aléas affectant la sécurité pour les personnes, l'environnement et les biens sur son unité. 3/ Cette épreuve est suivie d'un entretien réflexif avec les membres du jury portant sur la mise en situation et sur le dossier professionnel. Des questions techniques sont également posées à l'occasion de cet échange.	L'autorisation de travail est validée sans écart avec les règles de sécurité du site Les actions de vérifications explicitées permettent un lancement de l'intervention en toute sécurité Les actions correctives éventuellement mises en place permettent de garantir l'intégrité des biens et des personnes
	Accompagner le personnel des entreprises extérieures sur le chantier en leur précisant la localisation des dispositifs de sécurité de la zone et en vérifiant leur disponibilité et leur opérabilité afin de garantir le démarrage et la réalisation des travaux en sécurité.		Les dispositifs de sécurité sont localisés sur les plans/ schéma de la zone d'affectation La connaissance des dispositifs de sécurité du personnel des entreprises extérieures appropriés à la situation est vérifiée par le candidat
	Surveiller l'avancement des travaux réalisés par les entreprises extérieures en s'appuyant sur les standards de son unité, et les procédures du site pour assurer le maintien des conditions de travail indiquées sur le permis et le redémarrage des installations en sécurité, pour les personnes, l'environnement et les biens		Les points de surveillance de la réalisation des travaux sont explicités et justifiés sur la base du respect des règles introduites par le permis de travail : - Pour les personnes : le port des EPI, utilisation des outils appropriés, etc. - Pour l'environnement : le tri des déchets, propreté chantiers, etc. - Pour les biens : l'utilisation des utilités, rangement des chantiers, etc.
Régulation de la sécurité sur l'unité d'affectation <i>Prévention sécurité sur le site d'affectation. La connaissance des règles ainsi que celle du secteur dans sa globalité, permet à l'opérateur d'être garant du personnel présent sur l'unité d'affectation en toutes circonstances.</i>	Détecter une situation à risque impliquant des personnes en contrôlant l'application des consignes HSE par le personnel présent sur l'unité et notamment en s'appuyant sur le règlement intérieur du site et les procédures de sécurité, afin de prévenir un incident ou un accident.		Les situations à risque sont identifiées dans la zone d'affectation et les règles HSE associées ces situations sont connues Les actions envisagées par le candidat permettent de garantir un niveau de sécurité optimal sur le site : - Régularité des contrôles - Méthodes et / ou moyens de contrôle mis en œuvre pour faire appliquer les consignes HSE par le personnel
	Réagir de manière adaptée en cas de situation dégradée (perturbation procédé, alarme feu, alarme gaz, POI...), en utilisant les moyens à disposition (extincteur, ARI, lance monitor...) et conformément aux procédures applicables sur le site (évacuation de l'unité, de la zone, etc.), afin d'assurer la mise en sécurité des personnes et des biens.		La situation dégradée est évaluée : - Selon les risques encourus pour les personnes présentes sur le site - Selon les risques de dégradations des biens et des conséquences de ces risques sur la sécurité des personnes Les actions mises en œuvre sont proportionnées et hiérarchisées en fonction des risques encourus

			par les personnes et/ou sur les biens et permet une mise sous contrôle de la situation Les moyens et méthodes utilisées sont pertinents et justifiées au regard de la situation et leur utilisation est conforme aux procédures de sécurité en vigueur sur le site d'affectation
--	--	--	--