

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIELLES D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 : Préparer et conduire des installations du silo			
Activité A1.1 : Contrôle du circuit d'acheminement des grains avant la mise en route <ul style="list-style-type: none"> • Identification des circuits possibles des produits stockés. • Mise en place et validation du plan opérationnel de stockage • Sélection des produits dans les cellules de stockage 	C1.1 : Contrôler le circuit d'acheminement des grains et l'ordonnancement du silo en utilisant les plans techniques et les outils à disposition dans l'organisme de stockage ¹ afin de diriger le grain dans les bonnes cellules de stockage.	Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur : <ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle de l'état de fonctionnement des installations ; - Le paramétrage des installations en fonction des caractéristiques des grains ; - Le respect des procédures en vigueur et l'adaptation aux spécifications du site. Mise en situation professionnelle reconstituée portant sur la préparation et la conduite des installations Le candidat est observé en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation et de conduite des installations du silo. A la suite de cette observation, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas	<u>Le circuit d'acheminement est vérifié et conforme aux consignes, procédures et règles établies :</u> <ul style="list-style-type: none"> - Les différents circuits d'acheminement des produits et ses variables sont maîtrisés, pertinents et paramétrés en fonction des bonnes cellules de stockage. - Les procédures d'ordonnancement sont appliquées dans le respect des spécifications techniques de l'organisme de stockage - Le plan opérationnel de stockage est aligné et conforme avec les exigences définies dans les cahiers des charges des filières. - Les critères de choix des produits stockés dans les cellules respectent les caractéristiques requises du stockage du grain : humidité, poids spécifique, origine géographique
Activité A1.2 : Conduite des installations du silo <ul style="list-style-type: none"> • Mise en route des installations du silo • Contrôle du fonctionnement et des performances techniques des installations • Optimisation de la consommation d'énergie 	C1.2 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt des installations du silo en tenant compte des contraintes techniques et réglementaires en matière de sécurité alimentaire pour assurer le fonctionnement, la conformité et la sûreté des opérations de production.	Mise en situation professionnelle reconstituée portant sur la préparation et la conduite des installations Le candidat est observé en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation et de conduite des installations du silo. A la suite de cette observation, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas	<u>Les opérations de démarrage et/ou d'arrêt des installations sont correctement effectuées :</u> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures nécessaires au démarrage / à l'arrêt et les normes et consignes de sécurités sont connues et appliquées. - Les opérations de mise en route permettent l'acheminement des produits dans les bons silos en respectant les consignes de sécurité. - Les contrôles sur les installations sont effectués : ampérage, contrôle visuel, débit

¹ Organisme de stockage : il s'agit principalement de coopérative ou de centre de négoce possédant des installations de stockage des grains

<ul style="list-style-type: none"> Mise en alerte en cas de défaillance/s anomalies des installations Mise en arrêt des installations du silo 	<p>C1.3 : Conduire les installations du silo en ajustant les paramètres techniques et les équipements de réglage tout en respectant les règles de conservation afin de garantir le niveau de qualité des grains conformément aux cahiers des charges des filières</p>	<p>été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Les problématiques ou anomalies relatives à la procédure de démarrage / arrêt sont identifiées Le cas échéant, les anomalies constatées sont signalées auprès de l'interlocuteur approprié : chef de silo, responsable maintenance, responsable de site, etc. <p>La conduite des installations est correctement effectuée :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les règles de conservation des grains au niveau attendu sont connues et appliquées. Les caractéristiques techniques de l'installation sont prises en compte : stockage, ventilation, séchage Les configurations des installations sont adaptées au bon niveau de performance : réglage des extractions, échantillonnage du grain, consignes de température et du débit d'air Les modes opératoires de conduite sont connus, respectés et adaptés selon les spécifications des cahiers des charges : débit, qualité à servir La consommation d'énergie est optimisée : nettoyage des grains au préalable du séchage, nettoyage des filtres ou des tuyaux de l'installation, fonctionnement à vide
<p>Activité A1.3 : Réalisation des opérations de nettoyage et de traçabilité des lieux de stockage</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation des matériels de nettoyage (aspirateur...) autorisé pour l'entretien du silo. Mise en œuvre des procédures de contrôle et de traçabilité. Traitement des informations émanant et/ou à remonter à la hiérarchie. 	<p>C1.4 : Nettoyer les lieux de stockage en appliquant les procédures de nettoyage du silo et en utilisant le matériel adéquat afin de favoriser une bonne conservation de la récolte et prévenir le risque d'incendie, d'explosion de poussière ou de fermentation.</p>		<p>Les installations de stockage sont nettoyées permettant la bonne conservation des grains et la prévention de risques d'incendie ou d'explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les modes opératoires de nettoyage sont connus et appliqués : étapes et procédures, utilisation des bons matériels de nettoyage, tri des déchets L'installation est nettoyée avec une posture professionnelle adaptés aux règles de sécurité et d'hygiène en vigueur Les indicateurs de réduction de la quantité de poussières permettent de valider ou invalider l'hypothèse d'une menace d'explosion. Les risques potentiels liés à la sécurité sont identifiés et signalés auprès des responsables appropriés Le cas échéant, une méthodologie de résolution de l'incident est proposée et appliquée rapidement

	<p>C1.5 : Assurer la traçabilité des opérations dans la préparation, la conduite et le nettoyage du silo en s'appuyant sur les procédures et règles en vigueur pour garantir la conformité avec le cahier des charges de l'organisme de stockage</p>		<p>-Les déchets issus du nettoyage sont triés selon les normes environnementales et éliminés conformément aux pratiques durables</p> <p><u>Les opérations de traçabilité sont réalisées avec pertinence et efficacité :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les règles et procédures de traçabilité, les documents de suivi et leurs fonctions sont connus et respectés par le personnel - Les facteurs impactant les installations (contamination, défaillance, risque d'altération) sont détectés et signalés immédiatement. -Des rapports d'anomalies qualitatifs et exhaustifs sont produits en cas de non-conformité - Les consignes de prévention des risques de non-conformité sont appliquées. - Les opérations/indicateurs de traçabilité sont appliquées et saisies dans le SI tout au long du processus de nettoyage à la mise en stockage -Les opérations relatives à la préparation, à la conduite et au nettoyage sont saisies dans le système informatique
BLOC n°2 : Collecter et conserver les grains dans les silos			
<p>A2.1 : Accueil des transporteurs et réception de la matière première</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gestion des relations et des informations avec les agriculteurs et/ou transporteurs • Identification et appréciation de l'état et l'aspect des matières livrées 	<p>C2.1 : Accueillir les agriculteurs et les transporteurs au silo en adaptant sa communication à chaque interlocuteur et situation afin les orienter sur site en fonction de la nature de la visite</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'application des procédures en matière de collecte et de conservation du grain dans les silos ; - L'application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité ; <p>Mise en situation professionnelle reconstituée portant sur la collecte et la conservation des grains</p>	<p><u>La qualité de l'accueil répond aux attentes des agriculteurs et des transporteurs :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'accueil sont connues et appliquées conformément aux règles de sécurité en vigueur. - La posture lors de l'accueil est bienveillante et professionnelle et en adéquation avec les pratiques de l'entreprise. - Les techniques relationnelles utilisées sont appropriées à l'interlocuteur : vocabulaire, niveau d'information, respect de la confidentialité <p>Le cas échéant adaptée à la situation de handicap et à la finalité poursuivie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les techniques de communication choisies sont pertinentes au regard de la situation de communication

<ul style="list-style-type: none"> Réalisation des opérations de pesée, de prélèvements de la matière première 	<p>C2.2 : Réceptionner la matière première en utilisant les techniques d'agrèage tout en s'appuyant sur les outils d'analyse et les procédures de contrôle afin de valider la conformité des grains par rapport aux exigences qualité de la coopérative.</p>	<p>Le candidat est observé en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de collecte et de conservation du grain dans les silos.</p> <p>A la suite de cette observation, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité.</p> <p>Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat.</p> <p>L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>rencontrée : gestion de situation de stress, résolution de conflit et différends, diffusion d'informations</p> <ul style="list-style-type: none"> Les informations transmises aux personnes sont claires, compréhensibles et précises : suivi du plan de circulation du site, instruction pour le déchargement des grains, information sur les anomalies détectées <p><u>La conformité des matières réceptionnées est vérifiée et répond aux exigences qualité définies par la coopérative :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -La qualité et les caractéristiques requises des matières premières sont connues et conformes aux cahiers des charges : taux d'humidité, taux d'impuretés, taux de protéines, signes d'altération -Les procédures de réception et les techniques de l'agrèage sont connues et exécutées : échantillonnage, prélèvement, division, analyse -Les contrôles des produits sont effectués et donnent lieu à une prise de décision adaptée selon le résultat : validation, orientation du lot, déclassement -Le mode opératoire de la pesée est connu et appliqué conformément aux standards de l'entreprise -Un ticket de bascule et/ou d'un bon d'apport/expédition de la matière reçue est édité.
<p>A2.2 : Organisation du stockage des grains</p> <ul style="list-style-type: none"> Attribution du lot de marchandise livré dans la cellule adéquate. Utilisation des installations de transfert des grains 	<p>C2.3 : Organiser le stockage des grains, en tenant compte de leurs caractéristiques propres, dans les cellules appropriées en utilisant les équipements de transfert, afin de garantir un stockage optimal, contrôlé et sans mélange de variétés ou catégories.</p>		<p><u>Le stockage des grains est organisé et optimisé :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les principes de conservation des différentes variétés ou catégories de grains sont connus et appliqués : céréales, oléagineux, protéagineux - L'organisation du stockage favorise la conservation du grain : taille des cellules, pression, débit - Les règles et méthodes de stockage sont connues et appliquées, - Le plan opérationnel de stockage des grains est adapté et appliqué sans erreur -Le paramétrage des installations de transfert garantit un acheminement précis et sécurisé des grains vers les cellules adéquates
	<p>C2.4 : Contrôler l'état de conservation du grain en mettant en œuvre les</p>		<p><u>Les opérations de contrôle de conservation du grain sont réalisées à l'aide d'outils et de méthodes adaptés :</u></p>

<p>A2.3 : Réalisation des opérations de contrôle et de traitement des grains</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identification des risques d'altération des grains • Utilisation des instruments de mesures disponibles • Détection et intervention si présence de parasites • Mise en œuvre de plans d'action avec les moyens et techniques alloués • Mise en œuvre d'actions de traçabilité du lot traité 	<p>mesures correctives adaptées en cas d'anomalie afin de maintenir des conditions de conservation optimales.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Le principe de respiration d'un grain et les risques d'altération du grain sont connus et maîtrisés. - Les instruments de mesures sont adaptés et utilisés de manière efficace pour évaluer l'état de conservation des grains. - Les analyses menées (température, humidité...) donnent lieu à des résultats et des interprétations précises sur l'état de conservation du grain. - La présence de contaminants est détectée et signalée le cas échéant. - Un plan d'action correctif est proposé et mis en œuvre avec l'accord de la hiérarchie.
	<p>C2.5 : Réaliser les opérations de traitement des grains en fonction des spécifications des produits de traitements et en appliquant les règles d'hygiène et de sécurité liées à l'utilisation des produits afin de lutter contre le développement des insectes et des parasites.</p>		<p><u>Les opérations de traitement des grains sont réalisées avec efficacité et conformément à la législation et protection des personnes :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -Le choix des produits est adapté et minimise les risques de contamination. -Les procédures et protocoles d'utilisation de produits sont connus et scrupuleusement respectés - Les moyens préventifs proposés sont pertinents et cohérents en termes de lutte contre le développement de parasites. - Les risques de contamination des grains et de mauvais traitements sont maîtrisés et explicités en fonction de différentes situations. - Les reportings de suivi mettent en exergue le juste niveau de traçabilité des actions entreprises sur le lot traité dans les bonnes cellules. - Les critères de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement (dont la norme HACCP) sont maîtrisés et pris en compte dans l'activité. - Les dangers sanitaires sont détectés et signalés auprès de l'interlocuteur compétent.

BLOC n° 3 : Préparer et expédier les grains aux acheteurs		
Activité A3.1 : Préparation et expédition des grains <ul style="list-style-type: none"> Rinçage des circuits d'acheminement vers le boisseau d'expédition. Vérification des spécificités techniques d'un lot à l'expédition correspondant aux normes commerciales. Chargement des grains. 	<p>C3.1 : Préparer l'expédition des grains selon les consignes définies par le service commercial afin de garantir la conformité de la marchandise par rapport aux spécificités techniques des cahiers des charges.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation et expédition des grains</p> <p>Mise en situation professionnelle reconstituée portant sur la préparation et l'expédition des grains Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions en matière de préparation et d'expédition des grains. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>
	<p>C3.2 : Réaliser le chargement des grains en utilisant les matériels adaptés au moyen de transport tout en respectant les consignes, procédures et règles de sécurité afin d'assurer l'expédition des grains aux acheteurs</p>	<p>Les opérations de préparation de l'expédition des grains respectent les spécificités techniques et sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les risques de contamination croisée sont identifiés et maîtrisés. - La stratégie commerciale de la coopérative est comprise et appliquée. - La préparation de la marchandise est conforme aux spécifications techniques des cahiers des charges. - Les spécificités techniques sont vérifiées : échantillonnage, conformité du cahier de charge, indicateurs qualité, règles. - La préparation de l'opération d'expédition est effectuée de manière organisée et rigoureuse. <p>Les activités relatives au chargement des grains sont réalisées correctement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'engin de chargement est correctement choisi en fonction du moyen de transport des grains (camions, trains, péniches ou autre moyen) : chargeuse, chariot élévateur, télescopique frontal, etc. - Les manœuvres de chargement sont correctement exécutées : répartition des charges, surcharge/sous-charge, temps de chargement, distance de sécurité respectée. - Les règles de sécurité sont connues, maîtrisées et appliquées : économie d'effort et prévention des risques liés à l'activité physique. - Les moyens de protections de type EPI (Equipement de Protection Individuelle) et le cas échéant DATI (Dispositif d'Alarme pour Travailleur Isolé) sont correctement portés.
Activité A3.2 : Gestion et contrôle des stocks	<p>C3.3 : Participer à la gestion et au contrôle du stock disponible en identifiant les impacts de non-</p>	<p>La gestion et le contrôle des stocks sont correctement effectués :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle de cohérence entre le stock « physique » et le stock enregistré à la collecte est correctement effectué.

<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle des stocks physiques enregistrés et de leurs évolutions. • Signalement des anomalies de la qualité et de la conformité du stock. • Enregistrement des données des engins de transport prêts pour l'expédition. 	<p>conformité afin de s'assurer de sa conformité</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Le cas échéant, les incohérences sont remontées et reportées sur la documentation (déclaration de fin de mois) prévue à cet effet. - Les impacts de non-conformité sont identifiés. - Les règles de qualité sont connues et appliquées : humidité, poids spécifiques, état des grains, EPS - Le cas échéant, en cas d'anomalies, le responsable hiérarchique est alerté - Un bon d'expédition est éditée.
	<p>C3.4 : Enregistrer les documents administratifs en utilisant les outils et les méthodes de suivi mis en place dans l'organisme de stockage afin d'assurer la traçabilité des flux produits.</p>		<p><u>La traçabilité des opérations est réalisée à l'aide des outils, des méthodes adaptés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -L'utilité de l'ensemble des documents de travail liés au suivi et à l'enregistrement des données est explicitée. - La documentation liée à la traçabilité des flux est connue et utilisée. - Les données des engins de transport sont justes et complètes : numéro de CMR, précédents transportés, nom du transporteur, etc. - Les consignes relatives à la pesée des véhicules sont connues et respectées. - Le bon d'expédition est dûment complété avec toutes les informations requises : poids, nature et conformité du changement selon le cahier des charges,
BLOC n°4 : Entretien et maintenir les installations du silo (Maintenance 1^{er} niveau)			
<p>Activité A4.1 : Réalisation de pré-diagnostics et identification des dysfonctionnements</p> <ul style="list-style-type: none"> • Repérage des dysfonctionnements des installations. • Renseignement de la fiche de pré-diagnostic. • Formulation d'hypothèses sur l'analyse des causes. 	<p>C4.1 : Détecter les anomalies en prenant en compte les différentes technologies présentes sur les installations et en s'aidant des fiches de procédures afin d'établir un premier diagnostic de l'état de l'installation</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'application des procédures en matière d'entretien et de maintenance des installations (maintenance 1^{er} niveau) ; - L'identification des principaux dysfonctionnements des installations. 	<p><u>Les anomalies des installations sont correctement détectées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -Les principales caractéristiques et technologies de fonctionnement des installations sont connues : électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique, froid, vapeur... - Les dysfonctionnements sont repérés le cas échéant : bruit anormale, dérèglement par rapport à des indicateurs de température... - L'analyse des causes des incidents ou dysfonctionnements est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée. - Les résultats du premier diagnostic sont transmis et

<ul style="list-style-type: none"> • Identification de l'origine et de la complexité de la panne. • Alerte de la personne compétente ou du service maintenance. • Le cas échéant, intervention directe sur les éléments défectueux en collaboration avec le service maintenance. 	<p>C4.2 : Caractériser l'origine et la nature de la panne en s'appuyant sur une description technique adaptée afin d'intervenir sur les éléments défectueux dans le cadre des consignes définies</p>	<ul style="list-style-type: none"> - L'analyse et la transmission des informations aux services concernés <p>Mise en situation professionnelle reconstituée portant sur l'entretien et la maintenance des installations</p> <p>Le candidat est observé en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions en matière d'entretien et de maintenance des installations (maintenance de 1^{er} niveau).</p> <p>A la suite de cette observation, le jury d'évaluation interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles</p>	<p>reporté sur le support prévu à cet effet.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les anomalies et dysfonctionnements sont remontés au bon interlocuteur. <p><u>Des décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - L'origine de la panne est correctement identifiée : mécanique, électrique, pneumatique, hydraulique, froid, vapeur - L'origine et le niveau de complexité de la panne sont décrits en des termes techniques précis et transmis au service de maintenance ou au responsable hiérarchique. - En fonction des consignes et du niveau de la panne : <ul style="list-style-type: none"> - Le dysfonctionnement est traité directement par l'agent de silo dans les limites de son périmètre d'intervention. - Les interventions sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus
---	--	--	--

<p>Activité A4.2 : Entretien des installations et matériels roulants</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identification des matériels et des produits autorisés dans le secteur alimentaire en conformité avec les travaux d'entretien. • Mise en œuvre du programme d'entretien des installations et du matériel roulant en concertation avec le service entretien • Réalisation des actions de maintenance de premier niveau. • Remise en route des installations en toute sécurité. • Surveillance des installations dans la phase de remise en route. 	<p>C4.3 : Réaliser les travaux d'entretien courant et régulier des installations et matériels roulants en s'appuyant sur les méthodes définies par le constructeur et/ou l'organisme de stockage et dans le respect des règles de sécurité pour maintenir les équipements en état de fonctionnement</p>	<p>sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p><u>Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de maintenance de 1er niveau sont réalisées conformément aux modes opératoires en vigueur dans l'organisme de stockage - Les critères de choix des produits d'entretien à la sécurité alimentaire pour les opérations de graissage et de nettoyage sont connus et maîtrisés. - Les matériels et la documentation ad hoc à utiliser pour l'entretien des installations sont connus et maîtrisés. - La vérification des installations et du matériel roulant est effectuée : tapis, élévateurs, ventilateurs, engins de manutention. - Le programme d'entretien et de vérification des installations et matériels roulants est exécuté sans erreur - Les actions de maintenance de premier niveau sont réalisées : graissage de pièces, démontage et remontage des pièces. - Les méthodes d'enregistrement des actions de maintenance sont appliquées. - Les outils de reporting (bureautiques et/ou digitaux) sont connus et correctement utilisés (précision et justesse des informations).
	<p>C4.4 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation et du matériel après l'intervention de maintenance en respectant les règles de sécurité et d'hygiène afin de garantir une remise en route conforme de l'installation</p>		<p><u>Les dispositions permettant de remettre en état de fonctionnement les installations en toute sécurité sont connues et maîtrisées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat met en œuvre les actions de contrôle adaptées à la situation : <ul style="list-style-type: none"> – Vérification de l'état globale de l'installation ; – Contrôle visuel, auditif, olfactif et tactile de l'installation ; – Nettoyage du poste après intervention.

			<ul style="list-style-type: none">- Les procédures de déconsignation sont connues et appliquées : remise en fonctionnement des équipements et-supervision.- Le protocole de remise en route est respecté : essai en manuel avec le service maintenance avant un redémarrage en mode automatique.- Le candidat effectue un contrôle final de son installation (dans la zone d'intervention) et vérifie le bon fonctionnement des éléments en pleine charge.
--	--	--	--