

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 28791**

### Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Agent de maintenance du secteur alimentaire

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM	Directeur Général

### Niveau et/ou domaine d'activité

#### Convention(s) :

3026 - Sucreries, sucreries-distilleries et raffineries de sucre, 3060 - Meunerie, 3102 - Boulangerie pâtisserie industrielle

#### Code(s) NSF :

250 Spécialités pluritechnologiques mécanique-electricite

#### Formacode(s) :

### Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

L'agent de maintenance du secteur alimentaire assure le bon fonctionnement des 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.

Il exerce sa fonction sous la responsabilité d'un responsable technique, d'un chef d'équipe ou d'un agent de maîtrise.

Ainsi, les principales activités de l'agent de maintenance du secteur alimentaire s'articulent autour des 4 missions suivantes :

Préparation des interventions

Réalisation des activités de maintenance

Respect et application des consignes sécurité, hygiène, qualité, environnement

Diffusion des informations

Les capacités attestées :

Mettre en œuvre les actions de maintenance relevant de son poste en utilisant les moyens et techniques adaptées

- Utiliser et respecter la documentation technique des installations (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.) pour une intervention pertinente et conforme aux règles établies.
- Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation pour améliorer la gestion des cas.
- Anticiper les dérives de fonctionnement pour une préparation efficace de l'intervention.
- Choisir et préparer les moyens nécessaires (pièces détachées etc.) à la réalisation de son intervention.
- Réaliser et optimiser les réglages des installations pour une mise en service idéale.
- Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire afin de réaliser une intervention de qualité et en toute sécurité.
- Réaliser son intervention en toute sécurité et dans le respect des modes opératoires définis par l'interruption puis le rétablissement des liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.
- Démontez et déposez les éléments mis en cause selon les modes opératoires et les règles de sécurité pour un résultat optimal du dépannage.
- Confirmer son diagnostic pour un dépannage optimal.
- Évaluer le niveau technique de l'intervention de façon juste et fiable pour assurer une intervention de maintenance curative adaptée.
- Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire.
- Décider du changement des éléments et réaliser leur réglage pour un dépannage optimal.
- Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention pour un dépannage optimal.
- Vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive dans le respect des modes opératoires définis pour le fonctionnement optimal de l'installation.
- Procéder, le cas échéant, à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques.
- Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et, dans la mesure du possible, les analyser.
- Réaliser les interventions de démontage, changement, réglage et remontage définies pour le fonctionnement optimal de l'installation.
- Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes dans le cadre de diagnostics de panne constatées sur l'intervention.
- Émettre des hypothèses sur l'origine de la panne en utilisant une méthode de dépannage adaptée.
- Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments pour un diagnostic pertinent.
- Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux pour un diagnostic pertinent.
- Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires disponibles pour l'intervention en fonction de des indications ainsi que du planning de maintenance préventive.
- Réaliser et enregistrer l'entrée ou la sortie des pièces de rechange conformément aux consignes définies pour une préparation des interventions efficace.
- Informer le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat afin d'assurer un suivi optimal des stocks.

Intervenir dans l'environnement de production en utilisant les machines et installations, dans les respects des règles de gestion de l'environnement

- Préparer les installations en fonction de la production à réaliser pour optimiser la mise en service de celles-ci.

- Maîtriser le fonctionnement des installations pour assurer une maintenance efficace.
- Prendre en compte le planning et les impératifs de production pour une répartition des tâches en assurant la coordination avec les exploitants et les choix de ressources (matériel, temps en fonction des priorités).
- Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production pour garantir une activité coordonnée.
- Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés pour maintenir l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle.
- Remettre le poste de travail en situation opérationnelle pour assurer une production conforme.
- Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés (huiles, solvants, etc.) afin de garantir la conformité des actions aux consignes de gestion de l'environnement.

Mettre en œuvre les procédures de sécurité, santé au travail qualité, d'hygiène et de qualité

- Exercer son activité en toute sécurité par l'application et le respect des consignes de sécurité, de gestes et de postures définies.
- Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions pour les appliquer dans le cadre de son activité.
- Consigner les installations dans le cadre des interventions pour la sécurité des opérations.
- S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité en veillant à l'opérationnalité, la propreté et le respect des procédures de sécurité.
- Garantir la conformité des actions d'intervention en veillant à l'application des consignes d'hygiène, et de rangement ou de nettoyage de son poste de travail.
- Garantir la qualité de son travail par l'application et le respect des procédures qualité définies à son poste. .

Communiquer, informer en utilisant les moyens adaptés à ses interlocuteurs

- Prendre en compte les consignes d'intervention pour une maintenance dans le respect de l'ordre des priorités des plannings.
- Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée.
- Demander, le cas échéant, des informations complémentaires relatives à une intervention en utilisant un langage technique adapté au niveau de connaissance de ses interlocuteurs.
- Renseigner les différents documents mis à sa disposition pour une diffusion d'information de qualité.
- Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.) pour le suivi et la coordination des opérations.
- Prendre des initiatives en proposant des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.).
- Fournir aux opérateurs les informations nécessaires au bon fonctionnement des installations.
- Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement pour un fonctionnement optimum des installations.
- Etre tuteur sur les postes de travail pour faciliter la prise de poste de travail et la montée en compétence des opérateurs.

#### **Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat**

Industries agro-alimentaires

Agent(e) de maintenance

#### **Codes des fiches ROME les plus proches :**

1304 : Installation et maintenance d'équipements industriels et d'exploitation

#### **Modalités d'accès à cette certification**

##### **Descriptif des composantes de la certification :**

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la formation :

La certification s'appuie sur 3 composantes :

- L'évaluation par des formateurs interne et externe habilités, à l'aide d'un questionnaire.
- L'évaluation par le tuteur en entreprise, à l'aide d'une grille d'observation.
- L'évaluation par le jury, sur la base d'une observation sur poste de travail et/ou d'un entretien, à l'aide d'un guide d'évaluation de la maîtrise professionnelle.

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la VAE :

La certification s'appuie sur 2 composantes :

- Un livret descriptif d'activité rempli par le candidat, éventuellement accompagné de documents techniques,
- Et une présentation orale, suivie d'un entretien avec les membres du jury.

##### **Bloc de compétence :**

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 28791 - Mettre en œuvre les procédures de sécurité, d'hygiène et de qualité</p>	<p><b>Descriptif :</b>  Appliquer et respecter les consignes de sécurité définies.  Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions.  Consigner les installations dans le cadre des interventions.  S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité.  Respecter les règles de gestes et postures.  Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions.  Ranger et de nettoyer le poste de travail après son intervention.  Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b>  Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)  Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur  A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p><b>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification</b>  Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>

## INTITULÉ

## DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION

Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 28791 - Mettre en œuvre les actions de maintenance relevant de son poste en utilisant les moyens et techniques adaptées

**Descriptif :**

Utiliser et respecter la documentation technique des installations.  
Observer le fonctionnement et les symptômes d'une installation.  
Anticiper les dérives de fonctionnement.  
Choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions.  
Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser.  
Réaliser et optimiser les réglages des installations.  
Installer de nouveaux équipements conformément à un mode opératoire.  
Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.  
Démonter et déposer les éléments mis en cause.  
Confirmer son diagnostic.  
Évaluer le niveau technique de l'intervention.  
Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire.  
Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.  
Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments.  
Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention.  
Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.  
Dans le respect des modes opératoires définis, vérifier, nettoyer et lubrifier les éléments relevant de la maintenance préventive.  
Procéder à la mise en route des installations calorifiques et/ou frigorifiques.  
Assurer les relevés et contrôles de maintenance préventive et, dans la mesure du possible, les analyser.  
Réaliser les interventions de démontage, changement, réglage et remontage définies.  
Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes.  
Émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.  
Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments.  
Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux.  
Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponible pour l'intervention.  
Suivre les indications et planning de maintenance préventive.  
Réaliser la sortie (ou la rentrée) de pièces de rechange conformément aux consignes définies.  
Enregistrer la sortie (ou la rentrée) de pièces détachées sur les supports mis à sa disposition.  
Informé le magasinier pour signaler toutes les anomalies et/ou déclencher une demande d'achat.

**Modalités d'évaluation :**

Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)  
Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur  
À l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

**Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification**

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 28791 - Communiquer, informer en utilisant les moyens adaptés à ses interlocuteurs</p>	<p><b>Descriptif :</b>          Prendre en compte les consignes d'intervention.          Réunir la documentation technique nécessaire à une intervention donnée.          Demander des informations complémentaires en fonction de l'intervention à réaliser.          Utiliser un langage technique adapté.          Renseigner les différents documents mis à sa disposition.          Etablir le bilan de ses interventions.          Proposer des points d'amélioration.          Fournir aux opérateurs les informations nécessaires.          Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.          Communiquer dans un langage adapté à ses interlocuteurs.          Etre tuteur sur les postes de travail.</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b>          Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)          A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p><b>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification</b>          Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 28791 - Intervenir dans l'environnement de production en utilisant les machines et installations, dans les respects des règles de gestion de l'environnement</p>	<p><b>Descriptif :</b>          Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.          Maîtriser le fonctionnement des installations.          Prendre en compte le planning et les impératifs de production.          Proposer des interventions tenant compte des contraintes de la production.          Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés.          Remettre le poste de travail en situation opérationnelle.          Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le devenir des produits utilisés.</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b>          Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)          Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur          A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p><b>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification</b>          Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant		X	
En contrat d'apprentissage		X	
Après un parcours de formation continue	X		Jury constitué : • d'un représentant de l'organisation patronale, • d'un représentant des organisations syndicales de salariés, • d'un représentant de l'OPCA.
En contrat de professionnalisation	X		Jury constitué : • d'un représentant de l'organisation patronale, • d'un représentant des organisations syndicales de salariés, • d'un représentant de l'OPCA.
Par candidature individuelle		X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2015	X		Jury constitué : • d'un représentant de l'organisation patronale, • d'un représentant des organisations syndicales de salariés, • d'un représentant de l'OPCA.

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

#### LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

#### ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

#### Base légale

##### Référence du décret général :

##### Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 14 janvier 2010 publié au Journal Officiel du 22 janvier 2010 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé Certificat de qualification professionnelle Agent de maintenance - production de boissons avec effet au 22 janvier 2010, jusqu'au 22 janvier 2015. Organisme certificateur : Branche professionnelle des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières.

##### Référence du décret et/ou arrêté VAE :

##### Références autres :

Arrêté du 28 juillet 2017 publié au Journal Officiel du 05 août 2017 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Agent de maintenance du secteur alimentaire" avec effet au 22 janvier 2015, jusqu'au 05 août 2022.

#### Pour plus d'informations

##### Statistiques :

2 CQP « agent de maintenance » ont été délivrés en 2014.  
Ce CQP est délivré en moyenne à 0.5 candidat par an.

##### Autres sources d'information :

<http://www.opcalim.org/>

[Site internet de l'autorité délivrant la certification](#)

##### Lieu(x) de certification :

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM : Île-de-France - Paris ( 75) []

OPCALIM - 20, Place des Vins de France - 75012 PARIS dans l'attente de la mise en place d'un Organisme certificateur (art. 6 de l'Accord sur la Formation Professionnelle du 30/10/2014).

##### Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Au choix des entreprises et des candidats à la VAE

##### Historique de la certification :

Accord du 20/06/2007 relatif à la reconnaissance des CQP IA dans diverses branches des Industries Alimentaires.

Accord du 21/03/2012 de la branche de l'Industrie et des Commerces en Gros des Viandes portant sur la reconnaissance des CQP IA.

Accord du 30/10/2014 sur la formation professionnelle dans diverses branches de la filière alimentaire.

Accord multi branches du 29/05/2015 sur la reconnaissance et l'inscription au RNCP des CQP transversaux du secteur alimentaire.

Changement de libellé du CQP :

Ancien libellé : Agent de maintenance - production de boissons

Nouveau libellé : Agent de maintenance du secteur alimentaire

**Certification précédente :** Agent de maintenance - production de boissons