

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 28792**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Technicien(ne) 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 :

250r Maintenance d'équipements, dépannage de matériel électroménager

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe de maintenance, le technicien de maintenance du secteur alimentaire doit assurer le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, pneumatique, hydraulique, électrotechnique, électronique, informatique, automatismes...) en participant à leur mise en service, à leur modification, et en assurant leur maintenance curative et préventive. Sa mission est de veiller à la non-interruption de la chaîne de production.

Ainsi, les principales activités du technicien de maintenance du secteur alimentaire sont :

- Réalisation des activités de maintenance préventive (systématique, conditionnelle et anticipatrice)
- Réalisation des activités de maintenance curative
- Réalisation des activités de maintenance amélioratrice
- Respect et application des consignes de sécurité, hygiène, qualité, environnement
- Capitalisation de l'information, communication avec les opérateurs et proposition d'amélioration

Les capacités attestées :

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

- Exploiter une documentation technique pour garantir le bon déroulement des opérations de maintenance dans le respect des règles et des plannings.
- Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement pour prévenir et remédier aux défaillances du système de production.
- Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention...) pour leur efficacité.
- Utiliser des instruments de contrôle et de mesure afin d'effectuer tests et essais selon les procédures établies.
- Relever les paramètres d'exploitation d'un équipement pour réussir une maintenance préventive.
- Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement pour optimiser la maintenance, et ce par l'obtention de mesures fiables.
- Démontier, remonter et régler des organes mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques pour obtenir une installation en situation d'opérationnalité.
- Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause pour faciliter/améliorer la maintenance curative et amélioratrice.
- Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique pour garantir la qualité des travaux de maintenance.
- Procéder à la réparation d'un élément endommagé pour remettre l'installation en situation opérationnelle.
- Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis lors de ses interventions.
- Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de serrage dans le respect des modes opératoires définis lors de ses interventions.
- Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques en toute sécurité et dans le respect des modes opératoires définis
- Réaliser une installation : implantation, câblage, raccordement de l'équipement, montage et ajustage d'un sous-ensemble, en utilisant les équipements de manutention, pour assurer une maintenance amélioratrice sécurisée et de qualité
- Modifier un schéma électrique, d'automatisme, de programmation pour faciliter sa compréhension dans le cadre du suivi des opérations.
- Modifier un plan mécanique pour assurer la fiabilité des renseignements des documents constituant le dossier ainsi que l'amélioration du processus.
- Modifier la commande d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces, pour assurer le fonctionnement de l'équipement
- Procéder à la mise en route des installations pour atteindre une opérationnalité de l'installation après mise en service.
- Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.) afin de mettre à jour les documents de la maintenance.
- Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de panne, appliquer une méthodologie du dépannage pour faciliter la maintenance curative.
- Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements afin de mener des analyses et des diagnostics pertinents en termes de maintenance préventive et curative.
- Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant à des référentiels pour une identification pertinente des causes des défaillances et l'élaboration d'un plan d'action adapté.

- Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées pour l'efficacité du programme de maintenance curative mis en place.
- Participer au suivi et à l'amélioration des processus impactant les différents types de maintenance en proposant des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes...).
- Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux pour optimiser la réalisation de ces activités.
- Étudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution.
- Prendre les pièces et les outillages, replacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.
- Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.

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

- Maîtriser le fonctionnement des installations pour assurer la qualité des interventions de maintenance préventive, curative et amélioratrice.
- Prendre en compte le planning et les impératifs de production pour une activité organisée et sécurisée.
- Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants afin de respecter les priorités de planning.
- Évaluer la durée, les moyens nécessaires à son intervention, ainsi que les coûts en tenant compte des contraintes des autres services et dans le respect des dispositions de sécurité.
- Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser pour faciliter les activités de maintenance amélioratrice.
- Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur) pour faciliter la continuité de service.
- Veiller à la conformité de l'activité par l'application et le respect des consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants...).

Organiser, mettre en œuvre et suivre les procédures de sécurité et santé au travail, d'hygiène et de qualité dans son service

- Assurer la sécurité de son activité par la mise en œuvre des mesures de sûreté (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).
- Consigner et déconsigner les installations lors des interventions pour assurer la sécurité sur sa zone de travail.
- Vérifier et tester les éléments de sécurité lors des différentes mises en service des installations pour éviter tout risque d'accidents en production
- Garantir la sécurité des interventions par une définition et une préparation des équipements de sécurité.
- Garantir la sécurité des opérations en mettant en œuvre les règles et consignes de gestes et postures.
- Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance pour son bon déroulement.
- Exercer une activité conforme aux règles d'hygiène en vigueur lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).
- Garantir l'hygiène de son poste de travail par un respect des consignes de rangement et de nettoyage.
- Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste en assurant la traçabilité de son activité et le respect du planning.
- Proposer des évolutions pertinentes des procédures qualité pour améliorer le système de production.

Communiquer, argumenter, informer en utilisant les moyens et supports adaptés à ses interlocuteurs

- Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer pour garantir la pertinence des décisions d'intervention.
- Analyser et synthétiser les informations issues des mesures et des contrôles pour identifier les défaillances du système de production et pour un compte rendu de qualité à la hiérarchie.
- Assurer la coordination entre opérateurs par des comptes rendus oraux et écrits décrivant de façon précise un problème rencontré et dans un langage technique adapté.
- Produire des documents fiables et pertinents tels que des croquis, un schéma, une mise à jour de plan, dans l'objectif de garantir le succès des opérations d'amélioration.
- Démontrer et argumenter ses conclusions pour les rendre exploitables.
- Rédiger un compte-rendu, des fiches de suivi, rédiger ou mettre à jour des modes opératoires, mettre à jour une documentation, un dossier technique pour assurer la qualité des documents transmis.
- Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO pour capitaliser les informations et les transmettre à la hiérarchie qui en assurera l'exploitation.
- Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement pour optimiser la communication et le suivi des opérations.
- Informer et/ou former des utilisateurs sur de nouveaux composants installés, sur le fonctionnement d'un équipement, la réalisation de certains réglages pour garantir une coordination efficace des opérations.

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

Industries agro-alimentaires

Automaticien(ne) industriel

Electromécanicien(ne)

Régleur(se) / Dépanneur(se)

Codes des fiches ROME les plus proches :

I1304 : Installation et maintenance d'équipements industriels et d'exploitation

I1310 : Maintenance mécanique industrielle

Réglementation d'activités :

Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité - CACES

Habilitation BR

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
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 28792 - Organiser, mettre en œuvre et suivre les procédures de sécurité et santé au travail, d'hygiène et de qualité dans son service	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none">• Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).• Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.• Vérifier et tester les éléments de sécurité.• Définir et préparer les équipements de sécurité.• Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.• Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance.• Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).• Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.• Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.• Proposer des évolutions des procédures qualité. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 <p>A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification</p> <p>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
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 28792 - Communiquer, argumenter, informer en utilisant les moyens et supports adaptés à ses interlocuteurs</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté. • Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer. • Analyser et synthétiser des informations à transmettre. • Rendre compte oralement et par écrit. Décrire de façon précise un problème rencontré. • Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan. • Démontrer et argumenter ses conclusions. • Rédiger un compte-rendu, des fiches de suivi, rédiger ou mettre à jour des modes opératoires, mettre à jour une documentation, un dossier technique. • Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO. • Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement. • Informer et/ou former des utilisateurs sur de nouveaux composants installés, sur le fonctionnement d'un équipement, la réalisation de certains réglages. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gestionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) • Mise en situation de communication écrite <p>A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification</p> <p>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
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 28792 - Mettre en œuvre les actions de maintenance relevant de son poste en sélectionnant les moyens et techniques adaptées</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Exploiter une documentation technique. • Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement. • Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention...). • Utiliser des instruments de contrôle et de mesure. • Effectuer des tests, essais, contrôles, mesures selon les procédures établies. • Relever les paramètres d'exploitation d'un équipement. • Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement. • Démonter, remonter et régler des organes mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques. • Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause. • Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique. • Procéder à la réparation d'un élément endommagé. • Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis. • Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de resserrage. • Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques. • Réaliser les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques et en assurer le repérage. • Utiliser les équipements de manutention. • Réaliser une installation : manutention, implantation, câblage, raccordement de l'équipement, montage et ajustage d'un sous-ensemble. • Modifier un schéma électrique, d'automatisme, de programmation. • Modifier un plan mécanique. • Modifier la commande d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces... • Procéder à la mise en route des installations. • Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.). • Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de panne, appliquer une méthodologie du dépannage. • Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements. • Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant à des référentiels. • Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées. • Proposer des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes...). • Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux. • Étudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution. • Prendre les pièces et les outillages, replacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies. • Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal. <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 <p>A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification</p> <p>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°4 de la fiche n° 28792 - Intervenir dans l'environnement de production en utilisant les machines et installations, dans les respects des règles de gestion de l'environnement	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Maîtriser le fonctionnement des installations. •Prendre en compte le planning et les impératifs de production. •Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants. •Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention. •Évaluer les coûts et délais de réalisation d'une réparation. •Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser. •Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur). •Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants...). <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 <p>A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.</p> <p>Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification</p> <p>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

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
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 Technicien de maintenance - production de boissons avec effet au 22 janvier 2010, jusqu'au 22 janvier 2015. Autorité responsable : 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 Technicien(ne) de maintenance du secteur alimentaire" avec effet au 05 août 2017, jusqu'au 05 août 2022.

Pour plus d'informations

Statistiques :

11 CQP « technicien de maintenance » ont été délivrés en 2014.
Ce CQP est délivré en moyenne à 6.5 candidats 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 du libellé du CQP :

- Ancien libellé : Technicien de Maintenance - Production de boissons
- Nouveau libellé : Technicien de Maintenance secteur alimentaire

Certification précédente : [Technicien de maintenance - production de boissons](#)