

CQP Technicien(ne) de maintenance industrielle des industries chimiques

Référentiels d'activités et de compétences Référentiel de certification

DÉSIGNATION DU MÉTIER OU DES COMPOSANTES DU MÉTIER EN LIEN AVEC LE CQP

Le CQP Technicien(ne) de maintenance industrielle des industries chimiques est en lien avec le métier de technicien(ne) de maintenance industrielle.

Le (la) technicien(ne) de maintenance industrielle réalise des interventions de maintenance préventive ou curative en mécanique, électro-technique, automatismes sur des installations et équipements liés à des process chimie.

Il (elle) communique avec les différents acteurs du process, utilise et traite des informations écrites et orales, conduit des actions de progrès ou d'amélioration de process.

Métier de référence selon le répertoire de la branche

 Technicien(ne) de maintenance industrielle

 La description de ces métiers se trouve sur le site observatoiredelachimie.fr

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS DU MÉTIER

- ☞ Définition et préparation des travaux de maintenance des installations (préventif courant ou suite à des incidents, à la mise en conformité réglementaire, à des arrêts programmés)
- ☞ Sécurisation des espaces et information des personnes concernées
- ☞ Localisation, repérage des pannes
- ☞ Réalisation d'interventions de maintenance préventive en Mécanique, Électrotechnique, Automatismes
- ☞ Réalisation d'interventions de maintenance curative en Mécanique, Électrotechnique, Automatismes
- ☞ Vérification et essais de fonctionnement et de contrôle de performance après remise en état de fonctionnement
- ☞ Assistance technique auprès de la production
- ☞ Gestion du planning de ses interventions ou d'interventions externes
- ☞ Planification et coordination du travail des sous-traitants
- ☞ Communication avec les différents acteurs du process
- ☞ Renseignement des documents relatifs aux interventions et à l'état des matériels, compte-rendu d'activité
- ☞ Utilisation et traitement des informations écrites et orales
- ☞ Conduite d'actions de progrès, améliorations de process

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES DE LA CERTIFICATION

Compétence 1 – Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques

- ☞ Recueillir les informations nécessaires à l'intervention sur le plan fonctionnel, séquentiel et matériel
- ☞ Rechercher et prendre en compte l'avis de différents interlocuteurs (production, hiérarchie...)
- ☞ Mettre en oeuvre une méthode d'analyse adaptée au dysfonctionnement
- ☞ Identifier les fonctions défaillantes de l'équipement et le degré de gravité du dysfonctionnement
- ☞ Analyser les causes du dysfonctionnement
- ☞ Identifier la nature de l'impact du dysfonctionnement sur le procédé de production
- ☞ Identifier les actions pertinentes à réaliser afin de remettre l'équipement en état

Compétence 2 – Organiser une intervention

- ☞ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation de l'intervention
- ☞ Identifier les étapes de l'intervention à réaliser et l'ensemble des risques liés à cette intervention
- ☞ Préparer le matériel et les pièces nécessaires à l'intervention
- ☞ Réaliser les opérations de mise en sécurité relevant de son champ d'intervention
- ☞ S'organiser pour effectuer les différentes tâches dans le respect des consignes et des délais
- ☞ Intervenir en co-activité avec d'autres intervenants en tenant compte de leurs exigences et dans le respect des procédures de travaux

Compétence 3 – Contrôler le bon fonctionnement d'un équipement ou d'une installation dans les domaines mécaniques, électriques ou électroniques et hydrauliques ou pneumatiques

- ☞ Identifier les points et éléments à contrôler sur l'équipement ou l'installation
- ☞ Réaliser l'ensemble des contrôles, mesures ou tests mécaniques, électriques ou électroniques et hydrauliques ou pneumatiques en respectant les consignes de sécurité
- ☞ Mettre en oeuvre les moyens de contrôles, de mesures ou de tests adaptés à l'équipement ou l'installation
- ☞ Vérifier les résultats des contrôles, mesures et tests et identifier les écarts
- ☞ Exploiter l'ensemble des résultats obtenus
- ☞ Identifier les mesures ou actions correctives adaptées

Compétence 4 – Remplacer des pièces ou instruments défectueux

- ☞ Identifier les organes ou composants mécaniques, les composants ou éléments électriques ou électroniques, les composants ou éléments hydrauliques ou pneumatiques à remplacer ou réparer
- ☞ Utiliser l'outillage et le matériel adaptés à l'intervention
- ☞ Réaliser le démontage et le remontage des pièces méthodiquement dans le respect des consignes de travail et des modes opératoires
- ☞ Vérifier l'ensemble des fonctionnalités de l'équipement et réaliser l'ensemble des contrôles selon les procédures
- ☞ Réaliser les réglages, les essais de mise en route, la montée en cadence et les contrôles associés dans le respect des délais et des consignes
- ☞ Nettoyer la zone de travail après intervention

Compétence 5 – Ajuster un paramètre ou positionner un élément de l'installation sur système automatisé dans le respect des délais

- ☞ Réaliser l'ajustement de paramétrage dans un automate (changement de valeurs, de vitesses) en se référant aux documentations (procédures, schémas, grafcet, programmes, logiciels...)
- ☞ Réaliser le positionnement d'un élément ou organe d'une installation en utilisant un automate programmable, en conformité avec la position du programme
- ☞ Vérifier le cycle de fonctionnement

Compétence 6 - Analyser l'application des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

- ☞ Analyser la mise en oeuvre des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée, identifier toute non-conformité et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- ☞ Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- ☞ Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- ☞ Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- ☞ Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- ☞ Identifier les limites de son champ de compétences
- ☞ Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- ☞ Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

Compétence 7 - Communiquer, traiter les informations relatives à la maintenance et transmettre des savoir-faire

- ☞ Communiquer avec les membres de l'équipe et avec les services supports en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- ☞ Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, production, etc.)
- ☞ Utiliser correctement le vocabulaire technique en usage dans la profession
- ☞ Transmettre des savoir-faire
- ☞ Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité et à l'historique de maintenance de manière claire et exploitable
- ☞ Rendre compte de son activité par écrit ou par oral
- ☞ Saisir des données dans un système informatisé

Compétence 8 - Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise et le travail en équipe

- ☞ Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- ☞ Identifier les besoins et les demandes du client interne ou externe et les conséquences sur son activité
- ☞ Réagir face à des situations difficiles : situations de résolution de problème, difficultés de communication, situations d'urgence...

Compétence 9 - Mettre en oeuvre une action d'amélioration dans son service

- ☞ Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production et de maintenance
- ☞ Identifier les écarts ou les problématiques à traiter
- ☞ Proposer les objectifs d'amélioration
- ☞ Mettre en oeuvre une démarche d'analyse des causes
- ☞ Proposer et argumenter les mesures à mettre en oeuvre
- ☞ Conduire le plan d'action défini par la hiérarchie en associant des membres de l'équipe
- ☞ Évaluer les résultats des actions d'amélioration mises en oeuvre

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

Compétence 1 – Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques

- ☞ Recueillir les informations nécessaires à l'intervention sur le plan fonctionnel, séquentiel et matériel
- ☞ Rechercher et prendre en compte l'avis de différents interlocuteurs (production, hiérarchie...)
- ☞ Mettre en oeuvre une méthode d'analyse adaptée au dysfonctionnement
- ☞ Identifier les fonctions défailtantes de l'équipement et le degré de gravité du dysfonctionnement
- ☞ Analyser les causes du dysfonctionnement
- ☞ Identifier la nature de l'impact du dysfonctionnement sur le procédé de production
- ☞ Identifier les actions pertinentes à réaliser afin de remettre l'équipement en état

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Recueil structuré des informations

- Les informations sur le plan fonctionnel (défaut d'énergies, fonctions non réalisées, type de panne : mécanique, pneumatique, hydraulique...), sur le plan séquentiel sur systèmes de commandes ou programmation défailtants (tests des systèmes de commandes : analyse d'automatisme, de positionnement..., actions non réalisées, tests des conditions (capteurs, consignes,...) et sur le plan matériel (ex. : tests des organes, du plus simple au plus complexe, des composants défailtants...) ont été recueillies par l'intermédiaire de plans, documents de production, cahier de consignes, information de la production...
- Les avis des différents interlocuteurs ont été recherchés et pris en compte (degré de gravité du dysfonctionnement, fréquence...)

Pertinence de la méthode d'analyse

- L'ensemble des informations apportées est expliqué et analysé
- L'ensemble des vérifications et contrôles est expliqué et réalisé
- Les causes du dysfonctionnement et son degré de gravité sont identifiées
- La nature de l'impact du dysfonctionnement sur le procédé de production est expliquée : niveau de gravité et d'urgence, principales conséquences, ...

Pertinence des mesures et actions proposées

- Les mesures et les actions à prendre sont identifiées et proposées en fonction des différentes contraintes et des priorités
- La durée d'intervention est identifiée

Compétence 2 – Organiser une intervention

- ☞ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation de l'intervention
- ☞ Identifier les étapes de l'intervention à réaliser et l'ensemble des risques liés à cette intervention
- ☞ Préparer le matériel et les pièces nécessaires à l'intervention
- ☞ Réaliser les opérations de mise en sécurité relevant de son champ d'intervention
- ☞ S'organiser pour effectuer les différentes tâches dans le respect des consignes et des délais
- ☞ Intervenir en co-activité avec d'autres intervenants en tenant compte de leurs exigences et dans le respect des procédures de travaux

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Identification pertinente des interventions à réaliser

- L'ensemble des informations sont vérifiées
- Les interventions à réaliser sont identifiées (dépannage, démontage, remplacement, remontage...) sans erreur
- Les risques de pannes ou dysfonctionnement supplémentaires et non identifiés sont anticipés

Pertinence de l'organisation de l'intervention

- Les différents interlocuteurs sont identifiés et impliqués (recueil des avis, informations sur la conduite de l'intervention, contraintes...)
- L'organisation de l'intervention suit la procédure adéquate (préventif ou curatif, étapes impératives..) et tient compte des contraintes d'immobilisation (temps d'intervention, conséquences sur le process, accès, solutions palliatives....) et des consignes
- Les risques sécurité, environnement et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, protections, autorisations, contraintes production...) et les mesures adéquates sont prises et justifiées (appareils, équipements de sécurité...)
- L'ordre des étapes à réaliser est identifié, le matériel et les outils nécessaires ainsi que les ressources humaines internes et/ou externes nécessaires sont prévus et leur disponibilité est vérifiée (vérification des stocks...)
- Les limites du champ de responsabilité sont identifiées

Les limites du champ de responsabilité sont identifiées

- L'identification des références des pièces est justifiée par rapport aux plans et/ou aux schémas
- Les références des pièces sont conformes aux plans et/ou schémas ou leur remplacement par équivalence est vérifié et est possible
- Les matériels nécessaires à l'intervention et les pièces sont correctement sélectionnés et préparés (étalonnage, équipements...) en fonction de l'intervention à mener

Mise en sécurité

- L'installation est consignée
- Les équipements de protections individuels sont prévus
- La zone d'intervention est sécurisée (balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès réglementé si nécessaire
- Les opérations de mise en sécurité relevant de son champ d'intervention sont réalisées en liaison avec les autres intervenants

Compétence 3 – Contrôler le bon fonctionnement d'un équipement ou d'une installation dans les domaines mécaniques, électriques ou électroniques et hydrauliques ou pneumatiques

- ☞ Identifier les points et éléments à contrôler sur l'équipement ou l'installation
- ☞ Réaliser l'ensemble des contrôles, mesures ou tests mécaniques, électriques ou électroniques et hydrauliques ou pneumatiques en respectant les consignes de sécurité
- ☞ Mettre en oeuvre les moyens de contrôles, de mesures ou de tests adaptés à l'équipement ou l'installation
- ☞ Vérifier les résultats des contrôles, mesures et tests et identifier les écarts
- ☞ Exploiter l'ensemble des résultats obtenus
- ☞ Identifier les mesures ou actions correctives adaptées

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Pertinence des contrôles, mesures, tests mécaniques

- Les points à contrôler sont identifiés (points de réglages, états et aspect : usure, oxydation...)
- Les contrôles, mesures ou tests sont réalisés en respectant les consignes de sécurité (mise en sécurité de l'installation, port des EPI)
- Les moyens de contrôles, mesure, ou test utilisés sont adaptés en termes de calibre et de précision
- Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont justes

Pertinence des contrôles, mesures, tests électriques ou électroniques

- Les procédures de sécurité et d'hygiène sont respectées conformément aux dispositions d'habilitation (consignation, condamnation, élimination des énergies résiduelles, vérification et port des EPI...)
- Les points de vérification et la logique d'enchaînement à effectuer sont identifiés au travers de la lecture et mise en relation des schémas et des circuits électriques à vérifier et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, protections, autorisations, contraintes production...) et les mesures adéquates sont prises et justifiées (appareils, équipements de sécurité...)
- Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont justes
- L'installation ou la machine est mise dans la position requise après intervention (maintien consignation, déconsignation...)

Pertinence des contrôles, mesures, tests hydrauliques ou pneumatiques

- Les procédures de sécurité et d'hygiène sont respectées (consignation, condamnation, élimination des énergies résiduelles, vérification et port des EPI...)
- Les points de vérification et la logique d'enchaînement à effectuer sont identifiés au travers de la lecture et mise en relation des schémas et des circuits pneumatiques ou hydrauliques à vérifier ainsi que la chaîne de commande (position des distributeurs en référence au plan et au positionnement des actionneurs, interfaces, automates, capteurs)
- Les paramètres de mesures sont cohérents avec les vérifications à effectuer (choix des points de mesure, vérification des niveaux de référence...)
- Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont justes
- L'installation ou la machine est mise dans la position requise après intervention (maintien consignation, déconsignation...)

Analyse pertinente des contrôles et des tests

- Les résultats des contrôles et des tests sont vérifiés
- L'exploitation des résultats est pertinente (constat d'absence de défauts, effets constatés, causes, actions nécessaires...)
- Les mesures ou actions correctives identifiées sont pertinentes (nettoyage, lubrification, réglage ...)
- Les mesures ou actions correctives sont mises en oeuvre dans le respect des consignes et procédures

Compétence 4 – Remplacer des pièces ou instruments défectueux

- ☞ Identifier les organes ou composants mécaniques, les composants ou éléments électriques ou électroniques, les composants ou éléments hydrauliques ou pneumatiques à remplacer ou réparer
- ☞ Utiliser l'outillage et le matériel adaptés à l'intervention
- ☞ Réaliser le démontage et le remontage des pièces méthodiquement dans le respect des consignes de travail et des modes opératoires
- ☞ Vérifier l'ensemble des fonctionnalités de l'équipement et réaliser l'ensemble des contrôles selon les procédures
- ☞ Réaliser les réglages, les essais de mise en route, la montée en cadence et les contrôles associés dans le respect des délais et des consignes
- ☞ Nettoyer la zone de travail après intervention

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Remplacement adapté de pièces ou ensembles mécaniques défectueux

- L'organe ou composant mécanique à démonter est identifié (lien entre le plan et l'installation ou la machine)
- L'outillage et le matériel de contrôle utilisés sont les mieux adaptés pour les situations rencontrées
- Le démontage et le remontage sont réalisés méthodiquement (vérification de l'absence d'énergies résiduelles, appui sur la documentation, lecture et analyse de plan, mode opératoire...)
- La fonction de l'organe mécanique remplacé est assurée dans les délais, les réglages sont effectués (alignement, jeux, serrages au couple..), le fonctionnement mécanique est testé selon les préconisations soit visuellement (usure, déformation, propreté) soit à l'aide d'instruments de mesure mécanique (pied à coulisse, comparateurs, cale d'épaisseur, laser...)

Remplacement adapté d'éléments ou instruments électriques et/ou électroniques défectueux

- La zone d'intervention, ainsi que la machine ou l'installation sont mis en sécurité (condamnation, consignation, élimination des énergies résiduelles, mises à la terre), les protections individuelles sont vérifiées et portées
- Le composant ou l'élément à remplacer ou à réparer est parfaitement identifié (lien entre l'installation et les schémas électriques /documentations techniques/ nomenclature, différenciation fonctionnelle avec les autres composants ou éléments)
- Le composant ou l'élément remplacé correspond aux prescriptions (constructeur, schéma, nomenclature..) ou son remplacement par un élément équivalent est argumenté
- L'élément est correctement installé (position, serrage des bornes, sertissages, soudures, repérages, ...)
- Les fonctionnalités initialement défectueuses sont testées de façon appropriée en respectant les consignes (gamme, procédure, instruction, ...) et la sécurité (risques d'électrocution, de détérioration, d'accident...)

Remplacement adapté d'éléments hydrauliques ou pneumatiques défectueux

- La zone d'intervention, ainsi que la machine ont été mis en sécurité (condamnation, consignation, élimination des énergies résiduelles), les protections individuelles sont vérifiées et portées
- Le composant ou l'élément à remplacer ou à réparer est parfaitement identifié (lien entre l'installation et les schémas hydrauliques-pneumatiques /documentations techniques/ nomenclature...)
- Le composant ou l'élément remplacé correspond aux prescriptions (constructeur, schéma, nomenclature..) ou son remplacement par un élément équivalent est argumenté
- L'élément est correctement installé (position, étanchéité, raccordements, repérages ...)
- Les fonctionnalités initialement défectueuses sont testées de façon appropriée en respectant les consignes (gamme, procédure, instruction...) et la sécurité (risques de détérioration, d'accident...)

Application des consignes et des procédures

- Les consignes de travail (santé, sécurité, environnement), les modes opératoires et les temps d'intervention sont connus et respectés
- Le nettoyage de la zone de travail est réalisé après toute intervention dans le respect des procédures et consignes
- Le temps d'intervention est respecté

Repérage des non-conformités et mesures correctives

- Toute non-conformité est repérée
- Le degré de gravité est identifié
- Les conséquences sur la production sont expliquées
- Les mesures correctives sont prises

Compétence 5 – Ajuster un paramètre ou positionner un élément de l'installation sur système automatisé dans le respect des délais

- ☞ Réaliser l'ajustement de paramétrage dans un automate en se référant aux documentations
- ☞ Réaliser le positionnement d'un élément ou organe d'une installation en utilisant un automate programmable, en conformité avec la position du programme
- ☞ Vérifier le cycle de fonctionnement

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Ajustement pertinent du paramétrage dans un automate d'un équipement automatisé

- L'ensemble des éléments constitutifs du grafcet est identifié et expliqué
- L'ajustement de paramétrage (changement de valeurs, de vitesses) est réalisé avec méthode (retour aux paramètres de référence, ajustement du réglage étape par étape) en se référant aux documentations (procédures, schémas, grafcet, programme, logiciels...)
- Les paramètres ajustés correspondent aux consignes ou valeurs attendues

Positionnement adapté d'un élément ou un organe d'une installation

- L'équipement ou l'installation et la zone d'intervention sont préalablement sécurisés et les EPI portés
- Les règles d'intervention en mode réglage ou pas à pas sont respectées en vérifiant que les sécurités intégrées sont actives
- Les opérations sont réalisées en tenant compte du mode opératoire du système automatisé et du programme
- Le positionnement de l'organe est correct (position et/ou orientation attendue, absence de détérioration ...)
- Le cycle s'est correctement réalisé
- Le temps d'intervention est respecté

Compétence 6 - Analyser l'application des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

- ☞ Analyser la mise en oeuvre des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée, identifier toute non-conformité et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- ☞ Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- ☞ Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- ☞ Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- ☞ Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- ☞ Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- ☞ Identifier les limites de son champ de compétences
- ☞ Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- ☞ Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Identification des exigences qualité et des règles sécurité

- Les règles et les normes en vigueur sont expliquées
- Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées
- L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué

Mise en oeuvre des règles qualité

- Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient
- Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés
- Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée
- Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement sont appliquées sans erreur
- Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les règles qualité et les procédures

Traçabilité

- Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés
- Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié
- Les mesures correctives sont prises

Mise en oeuvre des mesures et moyens de prévention

- Les risques sécurité liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail sont expliqués
- Les limites de son champ de compétences sont identifiées
- Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences
- Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)
- Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie ...)
- Les postures de travail et les règles d'ergonomie lors des activités de maintenance sont expliquées et appliquées

Repérage des non-conformités et mesures correctives

- Toute non-conformité est repérée
- Le degré de gravité est identifié
- Les conséquences sur la production sont expliquées
- Les mesures correctives sont prises

Compétence 7 – Communiquer, traiter les informations relatives à la maintenance et transmettre des savoir-faire

- ☞ Communiquer avec les membres de l'équipe et avec les services supports en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- ☞ Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, production, etc.)
- ☞ Utiliser correctement le vocabulaire technique en usage dans la profession
- ☞ Transmettre des savoir-faire
- ☞ Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité et à l'historique de maintenance de manière claire et exploitable
- ☞ Rendre compte de son activité par écrit ou par oral
- ☞ Saisir des données dans un système informatisé

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Transmission des informations

- Les documents de suivi des activités de maintenance sont remplis de façon claire et exhaustive et en conformité à la production
- Les informations sur les documents de suivi de la maintenance sont exploitables
- Les comptes-rendus d'activité sont exacts et exploitables
- Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes
- Les procédures de circulation des informations sont respectées
- Le vocabulaire technique est utilisé correctement
- Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes

Transmission de savoir-faire

- Les explications nécessaires sont apportées
- La compréhension par la personne est vérifiée
- Les activités confiées à la personne prennent en compte ses acquis et les objectifs de sa formation
- La bonne réalisation de ces activités est appréciée
- Un retour est effectué auprès de la personne et des explications complémentaires sont apportées

Communication

- Les demandes et les informations apportées par les autres membres de l'équipe sont prises en compte
- Les demandes et les informations apportées par les services supports ou autres services de production sont prises en compte
- Les échanges sont adaptés aux situations

Compétence 8 - Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise et le travail en équipe

- ☞ Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- ☞ Identifier les besoins et les demandes du client interne ou externe et les conséquences sur son activité
- ☞ Réagir face à des situations difficiles : situations de résolution de problème, difficultés de communication, situations d'urgence...

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise

- Le fonctionnement de l'équipe, du service et des services en amont et en aval sont expliqués
- Les conséquences d'un arrêt de production ou de dysfonctionnements rencontrés sont expliquées
- Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe
- Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe
- Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne

Travail en équipe

- Les besoins et les demandes des autres membres de l'équipe sont pris en compte dans l'activité quotidienne
- Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés

Compétence 9 - Mettre en oeuvre une action d'amélioration dans son service

- ☞ Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production et de maintenance
- ☞ Identifier les écarts ou les problématiques à traiter
- ☞ Proposer les objectifs d'amélioration
- ☞ Mettre en oeuvre une démarche d'analyse des causes
- ☞ Proposer et argumenter les mesures à mettre en oeuvre
- ☞ Conduire le plan d'action défini par la hiérarchie en associant des membres de l'équipe
- ☞ Évaluer les résultats des actions d'amélioration mises en oeuvre

Critères

Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?

Suivi des indicateurs

- Les indicateurs utilisés en production et en maintenance et leur signification sont expliqués
- Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés
- Les résultats du suivi de ces indicateurs sont analysés et interprétés

Mise en oeuvre d'une action d'amélioration

- Les objectifs de l'action d'amélioration et le plan d'action sont déterminés avec le responsable hiérarchique
- Une démarche d'analyse est mise en oeuvre (ex : analyse des causes de non-conformité, analyse de l'existant, interprétation du suivi des indicateurs, ...)
- Des actions d'amélioration sont proposées et argumentées
- Le plan d'action est mis en oeuvre
- Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis et évalués