

REFERENTIEL DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Mécanicien maintenancier process ⁽¹⁾

I - OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION DEMANDEE

Le maintenancier process Electromécanicien ou Mécanicien intervient dans une industrie de process continu fonctionnant en flux tendu. Les installations sont synchronisées et la continuité du flux doit être assurée.

Dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité, afin de satisfaire les clients ou fournisseurs internes/externes de l'entreprise, le (la) maintenancier process est susceptible d'intervenir sur le process de production industrielle dans les domaines d'activités professionnelles suivants :

- Réalisation d'interventions de maintenance préventive,
- Réalisation d'interventions de maintenance curative,
- Conduite d'actions de progrès, d'améliorations et de fiabilisation de process,
- Respect des procédures d'intervention et des méthodologies d'analyse pour tout type d'intervention,
- Retours écrits et oraux des informations liées aux interventions. Utilisation et traitement des informations écrites et orales.
- Communication avec les différents acteurs du process.

La qualité des interventions est conditionnée par le respect des procédures et instructions de travail. L'assistance à la production fait partie intégrante des activités. L'aboutissement ou la capitalisation de l'action peut nécessiter le transfert du dossier à un autre intervenant. Cela nécessite des liaisons fonctionnelles structurées et robustes.

Dans ce cadre le (la) titulaire de la qualification, sous la responsabilité d'un hiérarchique, doit être capable de :

1. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements ;
2. Réaliser une intervention ;
3. Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation ;
4. Remplacer des pièces ou instruments défectueux ;
5. Suite à intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer des contrôles lors des essais ;
6. Proposer et réaliser/organiser des actions d'amélioration de la fiabilité du process ;
7. Transférer et capitaliser l'information ;
8. Transmettre le savoir faire.
9. Définir et réaliser des actions de progrès.

¹ La mise en œuvre de la qualification nécessite préalablement les habilitations pour intervenir sur les équipements électriques et les autorisations pour manipuler les équipements ou appareils de manutention nécessaires.

Capacités professionnelles	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions d'évaluation	Modalités d'évaluation
<p>1- Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements.</p>	<p>L'analyse du dysfonctionnement repose sur une méthode et une collecte d'information structurées et permet de conduire de manière logique à l'identification du dysfonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les causes du dysfonctionnement sont identifiées à l'aide d'une méthodologie d'analyse ex : Méthodologie de Résolution de Problèmes, Méthode Maxer, 5 pourquoi, etc...). ➤ La ou les hypothèses de pannes formulées sont justifiées et pertinentes. Les symptômes / causes / remèdes sont transcrits dans le compte-rendu d'intervention. L'information est exploitée pour analyse en réunion de service maintenance. ➤ Les avis des différents interlocuteurs ont été recherchés et pris en compte (degré de gravité du dysfonctionnement, fréquence, ...). ➤ Les conséquences potentielles du dysfonctionnement sont correctement appréciées (productivité, qualité, sécurité, environnement, délai,...) et les mesures et actions à prendre sont identifiées et proposées en fonction des contraintes connues. ➤ Les risques inhérents à la sécurité, à l'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, ...). 	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ des procédures, ➤ des consignes, ➤ des documentations existantes et mises à disposition. <p>Observé sur différents types de dysfonctionnements dans la spécialité technique.</p>	<p>Évaluation en situation réelle avec questionnement Complétée par une évaluation de l'entreprise ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnement</p>
<p>2 - Réaliser une intervention.</p>	<p>Les interventions de maintenance préventive ou curative sont réalisées en autonomie :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les interventions sont identifiées (dépannage, démontage, remplacement, remontage, ...) et réalisées jusqu'à remise en fonctionnement nominal de l'installation. ➤ Lors des interventions, une réelle attitude d'observation des risques non encore identifiés de pannes ou de dysfonctionnements est démontrée (utilisation non conforme, usures, échauffements, déformations, défauts de cycle, ...). ➤ En cas de risques avérés, les mesures nécessaires sont proposées (mise en place d'actions de maintenance préventive, palliative ou correctives), sont justifiées au travers de la restitution de l'analyse et sont argumentées sur le plan technique. ➤ Le temps d'intervention est respecté. <p>La zone d'intervention est mise en sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les sources d'énergies sont séparées de l'installation et matériellement condamnées (énergies résiduelles éliminées, absences d'énergie vérifiées à l'aide des instruments de mesure préconisés). ➤ 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 équipements de protections individuels sont prévus et utilisés. L'installation est consignée. ➤ Les procédures d'intervention en vigueur sont respectées. 	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle habituelle. Interventions à partir de gammes et d'instructions de travail.</p>	<p>Évaluation par l'entreprise en situation réelle avec questionnement ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnement</p>

<p>3- Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation.</p>	<p><i>Les procédures de sécurité et d'hygiène sont respectées (consignation, condamnation, élimination des énergies résiduelles, vérification et port des EPI, ...).</i></p> <p>Les contrôles, mesures, tests <u>mécaniques</u> sont réalisés sur une installation ou une machine</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les moyens de contrôles, mesure, ou test utilisés sont adaptés en termes de calibre et de précision (pied à coulisse, micromètre, comparateurs, cales d'épaisseur, laser...) ➤ Les points à contrôler sont identifiés (points de réglages, états et aspect : usure, oxydation, ...). <p>Les contrôles, mesures, tests <u>hydrauliques ou pneumatiques</u> sont réalisés sur une installation ou une machine</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les moyens de contrôles, mesure, ou test utilisés sont adaptés en termes de calibre et de précision (manomètre, débitmètre, contrôle état de pollution du fluide, force vérins, déplacement angulaire capteur,...) ➤ 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 (commande et puissance). Les paramètres de mesures sont cohérents avec les vérifications à effectuer (choix des points de mesure, vérification des niveaux de référence, ...). <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Les contrôles, mesures ou tests sont réalisés en respectant les consignes de sécurité (mise en sécurité de l'installation, port des EPI, ...).</i> ➤ <i>Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont correctement effectués et systématiquement comparés à la valeur attendue.</i> ➤ <i>L'exploitation des résultats est pertinente (constat d'absence de défauts, effets constatés, causes, actions correctrices si nécessaires, ...).</i> ➤ <i>L'installation ou la machine est mise dans la position requise après intervention (maintien consignation, déconsignation, ...).</i> 	<p>A partir :</p> <p>des plans mécaniques mis à disposition et des documentations techniques associées,</p> <p>des schémas hydrauliques ou pneumatiques de l'installation et des documentations techniques associées,</p> <p>Chacun des points doit avoir été mis en œuvre en conformité avec les normes en vigueur (Contrôles, Mesures, Tests).</p>	<p>Évaluation en situation réelle avec questionnement Complétée par une évaluation de l'entreprise ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnement</p> <p>Évaluation en situation réelle avec questionnement Complétée par une évaluation de l'entreprise ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnement</p>
<p>4- Remplacer et régler les pièces ou instruments défectueux.</p>	<p>Les pièces ou ensembles <u>mécaniques</u> défectueux sont remplacés :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ L'organe ou composant mécanique à démonter est identifié (lien entre le plan et l'installation ou la machine). ➤ Les consignes de travail (santé, sécurité, environnement), les modes opératoires et les temps d'intervention sont connus et respectés. ➤ L'outillage et le matériel de contrôle utilisés sont 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,...). ➤ Le temps d'intervention est respecté. 	<p>A partir des documentations mises à disposition (plans, nomenclatures, dossier constructeur, ...).</p> <p>Le système mécanique comporte au moins un élément de guidage et un élément de transmission → contraintes de précision.</p>	<p>Évaluation en situation réelle avec questionnement Complétée par une évaluation de l'entreprise ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnement</p>

	<p>Les éléments <u>hydrauliques ou pneumatiques</u> défectueux sont remplacés à l'identique, ou à caractéristiques équivalentes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ La zone d'intervention, ainsi que la machine ont été mises 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 et 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 défailtantes sont testées de façon appropriée en respectant les consignes (gamme, procédure, instruction, ...) et la sécurité (risques de détérioration, d'accident, ...). ➤ Le temps d'intervention est respecté. 	<p>A partir d'un élément constaté défectueux.</p> <p>Réalisation d'interventions dans un des deux domaines : hydraulique ou pneumatique (ex. : distributeurs, vérins, régulateurs, tuyauterie, limiteurs de pression,...).</p>	
<p>5 – Suite à intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer les contrôles lors des essais.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les risques sécurité sont identifiés avant une mise en fonctionnement et les mesures appropriées sont prises (information des utilisateurs, mise en sécurité, condamnation d'accès, ...). ➤ Les fonctionnalités sont vérifiées méthodiquement, les contrôles sont réalisés selon les consignes ou procédures et les réglages sont optimaux. En cas d'impossibilité les raisons sont justifiées. ➤ L'avis sur la possibilité de mise en service de l'installation est argumenté (justification à partir des essais et contrôles réalisés, avis des utilisateurs, d'experts, ...). ➤ S'assurer du retour au fonctionnement nominal de l'installation. 	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle habituelle.</p>	<p>Évaluation par l'entreprise en situation réelle avec questionnaire ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnaire.</p>
<p>6 – Proposer et réaliser / organiser des actions d'amélioration de la fiabilité du process</p>	<p>Proposer des améliorations sur des systèmes existants. Réaliser l'intervention ou préparer le dossier d'intervention. Intégrer la dimension économique dans le choix de la solution technique proposée :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le problème est analysé à l'aide d'une méthodologie. ➤ Les solutions sont proposées à la hiérarchie ou au technicien pour validation et décision, avec l'estimation des coûts. ➤ Réaliser la préparation de l'intervention (commandes des pièces nécessaires, engagement et suivi de la réalisation des pièces spécifiques, etc.). Réaliser ou faire réaliser l'intervention jusqu'à son aboutissement. ➤ La mise à jour de la documentation technique est réalisée. Le compte rendu d'intervention et d'essai est renseigné de manière pertinente dans les supports d'information prévus par l'organisation de travail. Dé briefing auprès de la hiérarchie. 	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle habituelle.</p>	<p>Évaluation par l'entreprise en situation réelle avec questionnaire ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnaire.</p>

<p>7- Transférer et capitaliser l'information.</p>	<p>Les différents documents de maintenance et/ou de production sont renseignés et tout ou partie d'un compte rendu d'intervention est effectué :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Toutes les interventions sont documentées (oralement et par écrit). S'ils sont prévus les dossiers techniques ou documents de production sont actualisés. ➤ Les données d'intervention (causes, effets, conséquences, temps, ...) sont exploitables dans le cadre d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique ultérieure. ➤ Le vocabulaire technique et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés. ➤ Les documents ou informations transmis sont directement exploitables par une tierce personne. ➤ Les données renseignées sont exhaustives. <p>La base de données historique est renseignée :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les procédures de renseignement sont respectées (respect des intitulés, dossiers machines, GMAO, GPAO, tableur...). ➤ Les informations renseignées sont cohérentes et exploitables et selon le détail requis permettent une analyse ultérieure. ➤ Les durées réelles d'intervention sont renseignées avec un souci de réalité et d'exactitude. 	<p>À partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ d'un mode opératoire, ➤ d'une procédure, ➤ d'une demande exprimée par un autre intervenant, ➤ d'un constat de panne oralement ou sur un bon d'intervention. 	<p>Évaluation en situation réelle avec questionnement Complétée par une évaluation de l'entreprise ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnement</p>
<p>8 – Transmettre le savoir faire.</p>	<p>Un intervenant en maintenance débutant dans le secteur est conseillé et assisté :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les conseils sont formulés de sorte à être compris et exploités directement par la tierce personne dans un souci de sécurité et de respect des règles. ➤ Les termes techniques sont appropriés. 	<p>Présentation de son activité et de son secteur d'intervention.</p>	<p>Évaluation en situation réelle avec questionnement Complétée par une évaluation de l'entreprise ou Évaluation en situation reconstituée avec questionnement</p>
<p>9 - Définir et réaliser des actions de progrès</p>	<p>Des actions de progrès sont identifiées pour diminuer les pannes ou dysfonctionnements :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ La recherche effective d'actions de progrès pour diminuer les pannes ou dysfonctionnements est démontrée au travers des propositions (constats lors des interventions, observation de situations, méthode d'analyse, suivis d'indicateurs, ...). ➤ Les actions proposées sont pertinentes (amélioration de l'efficacité, de la fiabilité, des coûts d'arrêt et d'intervention, de la sécurité, ...) et réalistes. ➤ Les actions proposées sont réalisées. 	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle habituelle.</p>	<p>Présentation de la mission devant le jury.</p>

III - CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat² soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

IV - MODALITES D'EVALUATION

IV.1 - Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

IV.2 - Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.

1. A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat²

2. B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat² transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat² de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites

² le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

b) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

c) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur:

- une observation en situation de travail réel
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat²

d) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements.

Ou

- avec restitution écrite et/ou orale par le candidat².