

CQP TECHNICIEN DE MAINTENANCE INDUSTRIELLE

TUILES ET BRIQUES

À noter, les termes employés pour désigner le métier sont pris au sens générique; ils ont à la fois valeur d'un féminin et d'un masculin.

DESCRIPTION

Le technicien de maintenance intervient, dans le respect des règles de sécurité et d'environnement, pour le bon fonctionnement des installations utilisées dans le processus de production de tuiles, de briques et d'autres produits terre cuite. Il participe ainsi à maintenir la qualité, la sécurité et la continuité de la production en minimisant les interruptions imprévues.

Il veille à la fiabilité et durabilité des installations en réalisant les opérations de maintenance préventive conformément aux procédures et aux planifications établies

Lorsque les installations présentent des dysfonctionnements ou des pannes, il procède à une analyse détaillée en vue de diagnostiquer la nature des problèmes et identifier leurs causes. Il prépare, en relation avec son responsable et l'équipe de maintenance, les interventions et effectue les réparations ou dépannages nécessaires.

Il assure un rôle essentiel dans la tenue de dossiers techniques, la mise à jour de la documentation de maintenance afin d'assurer la traçabilité des interventions et des pannes.

Il apporte un soutien technique et des conseils aux utilisateurs des installations. Il transmet les consignes, données d'intervention à l'équipe maintenance afin de contribuer au bon déroulement des interventions.

Il participe activement aux projets d'amélioration visant à optimiser l'efficacité et la performance sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité environnement dans son domaine d'activité.

CADRES D'EXERCICE, RESPONSABILITÉ ET AUTONOMIE

Responsabilité et autonomie

- Le technicien de maintenance exécute ses activités en autonomie en tenant compte des consignes et directives transmises par sa hiérarchie.
- Il doit rendre compte des données et incidents à son responsable hiérarchique.
- Il est en relation permanente avec les membres de l'équipe maintenance, les utilisateurs des installations de fabrication et les services connexes en cas de besoin.

Niveau de maintenance (AFNOR)

- Opérationnalité de niveaux 3 et 4 de maintenance.
- Pour les automatismes, le technicien peut être amené à changer des cartes et modifier la valeur d'un paramètre de l'automate.

NIVEAU 3 :

- Identification et diagnostic des pannes
- Réparations par échange de composants ou d'éléments fonctionnels
- Réparations mécaniques mineures, et toutes opérations courantes de maintenance préventive
- Réglage général ou réaligement des appareils de mesure

NIVEAU 4 :

- Travaux importants de maintenance corrective ou préventive à l'exception de la rénovation et de la reconstruction
- Réglage des appareils de mesure utilisés pour la maintenance, et éventuellement la vérification des étalons de travail par les organismes spécialisés

Dans le cadre de ses activités, il détient les autorisations et habilitations nécessaires conformément au type d'équipements utilisés et aux dispositions légales en vigueur.

Secteur d'activité

- Industrie de production de tuiles, de briques et tous matériaux de construction en terre cuite
- Code NSF : 224 : Matériaux de construction, verre, céramique
- FORMACODES :
 - 22811 : Tuile
 - 22810 : Brique
- Code des fiches ROME les plus proches :
 - I1304 - Installation et maintenance d'équipements industriels et d'exploitation
 - I1310 - Maintenance mécanique industrielle
 - I1309 - Maintenance électrique

RÈGLEMENT D'ACTIVITÉS

Néant

PRÉREQUIS

Lire et écrire en français

- Expérience ou formation en maintenance industrielle de 6 mois,
- Ou occuper un poste d'opérateur de maintenance Tuiles et Briques ou en industrie durant 6 mois
- Ou avoir réalisé des activités électriques, ou mécaniques, ou hydrauliques ou pneumatiques dans un service de maintenance d'industrie automatisée ou de production ou connexe, durant 6 mois
- Ou avoir occupé un poste de technicien de maintenance dans une autre industrie de process, durant 6 mois.

NIVEAU DE QUALIFICATION

Niveau 4

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 1 : Processus de diagnostic et préparation des interventions de maintenance</p> <p>A1.1 Localisation des dysfonctionnements, pannes ou anomalies en collectant toutes les informations nécessaires au diagnostic.</p> <p>A1.2 Formulation d'hypothèses sur les causes des dysfonctionnements ou pannes.</p> <p>A1.3 Identification des actions à mettre en œuvre en fonction de l'urgence ou de la gravité de la situation.</p> <p>A1.4 Préparation de l'intervention.</p> <p>A1.5 Sécurisation de la zone d'intervention.</p>	<p>Bloc 1 : Diagnostiquer un dysfonctionnement ou une panne sur des installations pluritechnologiques de fabrication tuiles et briques et préparer les interventions de maintenance à mettre en œuvre</p> <p>C1 Localiser les dysfonctionnements, pannes ou anomalies en collectant toutes les informations nécessaires au diagnostic et en mettant en œuvre des contrôles, des tests et des observations pour déterminer la nature des problèmes.</p> <p>C2 Formuler des hypothèses sur les causes des dysfonctionnements ou pannes pour orienter les interventions de maintenance.</p> <p>C3 Identifier les actions à mettre en œuvre en fonction de l'urgence ou de la gravité de la situation, ainsi que les conséquences sur la production afin d'organiser l'intervention de maintenance</p> <p>C4 Préparer l'intervention en identifiant le matériel, les pièces, les équipements de mesure et de contrôle afin de mener à bien l'intervention (après délivrance de l'autorisation de travail).</p> <p>C5 Sécuriser la zone d'intervention en mettant en place les procédures de consignation, en établissant un balisage approprié, et en informant les équipes de fabrication pour prévenir les incidents et garantir la sécurité.</p>	<p>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation. Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 1. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p>Épreuves ponctuelles en centre de formation. QCM/Quizz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théoriques sur le bloc 1. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinue.</p> <p>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps. 1- Présentation du candidat et de ses activités</p>	<p>C1 Les méthodes d'analyse des causes sont mise en œuvre. La réalisation de tests et essais complémentaires est effectuée afin de valider les causes probables du dysfonctionnement dans le respect des procédures de sécurité. Les outils de mesure sont utilisés à bon escient et correctement. La nature de la panne est analysée avec méthode : -Sur le plan fonctionnel (ex. : défaut d'énergies, fonctions non réalisées, type de panne : mécanique, pneumatique, hydraulique, ...). -Sur le plan séquentiel sur systèmes de commandes ou programmation défaillants (ex. : tests des systèmes de commandes : analyse d'automatisme, de positionnement, ... ; actions non réalisées ; tests des conditions (capteurs, consignes, ...). -Sur le plan matériel (ex. : tests des organes (du plus simple au plus complexe), des composants défaillants, ...).</p> <p>Des informations sont recueillies sur le fonctionnement des machines, des équipements auprès de l'équipe de fabrication. L'historique des interventions est recherché à partir du système GMAO.</p> <p>Les différentes informations émanant des principales sources ont été recoupées afin de formuler d'éventuelles causes de dysfonctionnement sous forme de diagnostic.</p> <p>C2 La ou les hypothèses de pannes formulées sont justifiées et pertinentes, la ou les causes de dysfonctionnement sont identifiées au regard des informations collectées, de l'observation de l'installation.</p> <p>Les fonctions défaillantes sont identifiées sur les différents équipements ou organes : réglage, commande, alimentation énergétique... La nature des dysfonctionnements est identifiée : mécanique, hydraulique, pneumatique, électrique, thermique.</p> <p>C3 Les conséquences sur la fabrication (réduction de la cadence de la fabrication...) sont identifiées au regard de la nature des opérations à effectuer et du degré de gravité de la défaillance des fonctions et des équipements identifiés.</p>

2- En lien avec le bloc 1, présentation d'un projet d'amélioration.
3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

L'estimation de la durée d'intervention est évaluée.

C4 Les interventions de maintenance sont préparées en prenant en compte divers aspects (interlocuteurs, procédures, contraintes d'immobilisation, sécurité, environnement, hygiène...), ainsi que l'ordre des opérations.

Les matériels, outillages pièces nécessaires sont correctement sélectionnés et préparés (étalonnage...) en fonction de l'intervention à mener.

La conformité des références des pièces est vérifiée. Le remplacement par des équivalents est correctement appréhendé.

C5 Les risques potentiels sont identifiés, et les mesures préventives appropriées sont correctement mises en œuvre.

Les procédures de consignation sont appliquées selon les procédures. Le balisage est correct et adapté aux risques. Les équipes de production sont informées dans les délais impartis pour éviter les incidents.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 2 : Réalisation des interventions de maintenance préventive et corrective de niveau 2 et 3</p> <p>A2.1 Réalisation d'une intervention de maintenance corrective (réparation ou dépannage) sur une installation automatisée</p> <p>A2.2 Mise en service et réglage de l'installation après une intervention</p> <p>A2.3 Intervention sur un automate programmable et réglages des paramètres en fonction des valeurs de référence</p> <p>A2.4 Réalisation des opérations de surveillance, d'inspection, et de tests de fonctionnement des installations</p> <p>A2.5 Réalisation des opérations de maintenance préventive en conformité avec les modes opératoires et leur planification</p>	<p>Bloc 2 : Réaliser les opérations de maintenance préventive et corrective de niveau 3 et 4 afin de maintenir et optimiser le fonctionnement du process de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite</p> <p>C6 Appliquer les règles de sécurité, les protocoles d'hygiène et d'environnement lors des opérations de maintenance préventive et corrective afin de prévenir les accidents.</p> <p>Dans le cadre d'intervention de maintenance corrective (réparation ou dépannage)</p> <p>C7 Effectuer, sur une installation automatisée le démontage et le remplacement d'un élément défectueux, qu'il soit mécanique, électrique, hydraulique, ou pneumatique, en suivant les procédures prescrites et dans les délais impartis afin de permettre la continuité de la fabrication avec un minimum de temps d'arrêt.</p> <p>C8 Mettre en service et régler l'installation après une intervention, en effectuant les contrôles nécessaires pour garantir son bon fonctionnement.</p> <p>C9 Intervenir sur un automate programmable en remplaçant l'organe défectueux et remettre les paramètres de réglage en fonction des valeurs de références, en appliquant la documentation technique du programme défini afin de garantir son fonctionnement optimal.</p> <p>Dans le cadre d'intervention de maintenance préventive.</p> <p>C10 Réaliser les opérations de surveillance, d'inspection et des tests de fonctionnement</p>	<p>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation. Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 2. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p>Épreuves ponctuelles en centre de formation. QCM/Quizz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théoriques le bloc 2. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinue.</p> <p>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps. 1- Présentation du candidat et de ses activités 2- En lien avec le bloc 2, présentation d'un projet d'amélioration.</p>	<p>C6 Les règles et consignes de sécurité d'hygiène et d'environnement sont respectées tout au long des interventions. Le port des équipements de protection individuelle (EPI) est conforme aux instructions. Les EPI sont utilisés systématiquement. Les habilitations sont utilisées dans le strict respect du périmètre des compétences qu'elles autorisent. L'absence de personnel dans les zones non sécurisées est vérifiée.</p> <p>C7 L'élément, organe ou composant à remplacer est identifié (lien entre le plan et l'installation ou machine).</p> <p>Les éventuelles déconnexions mécaniques, électriques, pneumatiques ou hydrauliques nécessaires en lien avec le remplacement de l'élément sont parfaitement identifiées</p> <p>Le démontage et le remontage sont réalisés méthodiquement : respect du mode opératoire, utilisation de la documentation, lecture de plan, absence d'énergies résiduelles...</p> <p>L'élément, organe ou composant défectueux est remplacé à l'identique, ou à caractéristiques équivalentes dans le respect des prescriptions</p> <p>C8 Les fonctions concernées par l'intervention sont vérifiées avec méthode. Les tests d'essai à vide sont réalisés correctement.</p> <p>Les réglages sont effectués pour un fonctionnement optimum de l'installation. L'installation est montée en cadence et les contrôles sont effectués méthodiquement. La remise en service de l'installation est autorisée et justifiée au regard des essais.</p>

des installations afin de contrôler d'éventuels dysfonctionnements, dans le respect du plan de maintenance préventif.

C11 Réaliser les opérations d'entretien et de remplacement des pièces d'usure et des consommables sur les installations en conformité avec les modes opératoires et leur planification et en tenant compte des retours des utilisateurs pour hiérarchiser les actions préventives et maintenir la performance et la fiabilité de l'installation.

3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

C9 Selon les organisations, l'organe défectueux de l'automate est correctement démonté et remplacé selon les instructions et dans la limite de ses attributions (cartes entrée sortie). Le temps d'intervention est respect.

Le reparamétrage (changement des valeurs, de cycle, vitesse...) est effectué avec méthode en référence à la documentation, aux procédures, schémas, grafcet, programmes...

Le programme initial est rechargé correctement sur l'automate
Le reparamétrage est effectué en tenant compte du mode opératoire du système automatisé et du programme

Le paramétrage correspond aux valeurs attendues, le cycle s'effectue correctement

C10 L'installation est contrôlée visuellement afin de repérer d'éventuels symptômes de dysfonctionnement : bruit, odeur...

Des informations sont recueillies sur le fonctionnement des installations auprès des utilisateurs.

Les appareils de mesure sont utilisés correctement.

Les différents tests de contrôle sont réalisés conformément aux procédures et selon le planning prévu

Les valeurs mesurées ou constats sont conformes à la réalité, les écarts identifiés au regard des valeurs standard sont signalés

Les dysfonctionnements, détériorations, dérives du process de production sont identifiés, anticipés et signalés

C11 Le type d'opérations de maintenance préventive à mettre en œuvre est correctement identifié et en tenant compte des retours des utilisateurs et des informations issues de la surveillance : graissage, resserrage, nettoyage, dépoussiérage, filtres, pleins des réservoirs...

L'identification des références des pièces d'usure ou leur équivalence et des consommables est justifiée par rapport aux plans et/ou aux schémas.

Les matériels nécessaires à l'intervention sur les matériels et équipements sont correctement sélectionnés et préparés (Étalonnage, équipements...) en fonction de l'intervention à mener.

Le synoptique d'un plan mécanique, d'un schéma hydraulique, pneumatique, électrique sont lus et compris

L'élément, organe ou composant à remplacer est identifié (lien entre le plan et l'installation ou machine).

Le démontage et le remontage sont réalisés méthodiquement, dans le respect du mode opératoire et des délais impartis et les réglages sont effectués.

Le fonctionnement de la pièce est testé selon les procédures et vérifié, visuellement (usure, déformation, propreté) soit à l'aide d'instruments de mesure : cale d'épaisseur, laser...

Les consommables sont réapprovisionnés.

Les dispositifs de sécurité sont réarmés selon le niveau d'habilitation de l'opérateur : disjoncteur, arrêt d'urgence, alarme, capteur, protections...

Les machines, équipements ou robots sont remis dans le cycle à partir d'un pupitre, d'un ordinateur.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 : Suivi des interventions de maintenance, mise à jour de la documentation technique et transmission des informations</p> <p>A3.1 Renseignement des documents et systèmes d'information et de traçabilité des interventions.</p> <p>A3.2 Communication ascendante des informations relatives aux activités de maintenance</p> <p>A3.3 Transmission de consignes, données d'intervention et conseils techniques aux opérateurs de maintenance</p> <p>A3.4 Soutien technique aux utilisateurs des installations</p>	<p>Bloc 3 : Assurer le suivi et la traçabilité des interventions de maintenance et contribuer à la transmission de consignes techniques aux équipes afin d'optimiser la performance opérationnelle.</p> <p>C12 Réaliser, en utilisant le système de GMAO de l'entreprise, ou tout système équivalent, un compte-rendu d'intervention afin d'assurer la traçabilité de l'intervention de maintenance.</p> <p>C13 Renseigner, à partir du système de GMAO, de l'entreprise, ou tout système équivalent, l'historique et mettre à jour, si nécessaire, la documentation technique, le dossier de maintenance afin de contribuer à une gestion efficace de la maintenance.</p> <p>C14 Assurer une communication ascendante régulière (à oral ou formalisée à l'écrit) auprès du responsable hiérarchique afin de rendre compte de ses activités, faire part des avancements, des préoccupations et des besoins.</p> <p>C15 Transmettre des consignes, données d'intervention et conseils techniques aux membres de l'équipe afin de participer à une coordination efficace des activités et au bon déroulement des opérations.</p> <p>C16 Apporter un soutien technique aux utilisateurs des installations afin de garantir un fonctionnement optimal, et favoriser une utilisation efficace des installations.</p>	<p>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation. Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 3. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p>Épreuves ponctuelles en centre de formation. QCM/Quizz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théorique sur le bloc 3. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinuée.</p> <p>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps. 1- Présentation du candidat et de ses activités</p>	<p>C12 Le compte-rendu d'intervention fait état de l'exhaustivité des informations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les informations mentionnées sont factuelles - les dysfonctionnements observés sont mentionnés - les interventions effectuées sont décrites de façon pertinente : localisation, temps, nombre d'intervenants, durée, sorties de pièces de rechange, constats... - le langage utilisé appartient à un lexique professionnel pertinent compréhensible par des tiers - les solutions éventuellement préconisées sont pertinentes sur le plan technique <p>C13 L'historique des interventions est mis à jour sur le système existant de GMAO de l'entreprise, ou tout système équivalent ainsi que les documents et schémas mécaniques au regard d'éventuelles modifications effectuées.</p> <p>Les éventuels risques de pannes ou de dysfonctionnements sont explicités : utilisation non conforme, dérives du process, usures, déformations...</p> <p>Les informations consignées permettent une exploitation par des tiers ainsi que par les services compétents.</p> <p>C14 Les communications sont formulées de manière claire compréhensible et régulièrement. La communication ascendante contribue à l'atteinte des objectifs et des indicateurs de performance du service maintenance.</p> <p>C15 Les consignes, données et conseils sont communiqués de manière claire, concise et compréhensible pour les membres de l'équipe. Les informations transmises sont pertinentes pour les activités en cours et contribuent à la réalisation des objectifs. La transmission d'informations et de consignes respecte les procédures internes de l'entreprise.</p> <p>C16 Des réponses sont apportées aux questions de façon claire et compréhensible; Les conseils sont formulés de sorte à être compris et/ou exploités directement par la tierce personne. Les termes techniques utilisés sont appropriés et explicités.</p>

2- En lien avec le bloc 3, présentation d'un projet d'amélioration.
3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

Un retour est effectué auprès de la personne pour vérifier sa compréhension.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 4 : Participation à l'analyse et à l'amélioration des activités de maintenance</p> <p>A4.1 Participation à l'analyse des activités de maintenance et à l'identification de problématiques</p> <p>A4.2 Recherche et propositions d'opportunité d'amélioration</p> <p>A4.3 Mise en œuvre et suivi des projets d'amélioration dans son secteur</p>	<p>Bloc 4 : Analyser, proposer et mettre en œuvre des projets d'amélioration afin de contribuer à l'optimisation et la performance des installations et des activités de maintenance</p> <p>C17 Contribuer à l'analyse sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité ou environnement dans son domaine d'activité et en mobilisant sa compréhension approfondie des équipements, des technologies et du process de fabrication pour identifier des risques potentiels et des problèmes récurrents.</p> <p>C18 Identifier et proposer des opportunités d'amélioration visant à optimiser l'efficacité et la performance sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité ou environnement dans son domaine d'activité.</p> <p>C19 Mettre en œuvre les projets d'amélioration qui lui sont confiés en associant les opérateurs de maintenance et, le cas échéant, avec différents services de l'entreprise en fonction des actions à entreprendre.</p> <p>C20 Suivre et évaluer les résultats des projets d'amélioration qui lui sont confiés pour mesurer leur efficacité.</p>	<p>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation. Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 4. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p>Épreuves ponctuelles en centre de formation. QCM/Quizz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théoriques sur le bloc 4. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinue.</p> <p>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps. 1- Présentation du candidat et de ses activités</p>	<p>C17 Une analyse proactive est effectuée en lien avec l'équipe et le responsable. Les tendances, risques potentiels et problèmes récurrents sont identifiés permettant d'anticiper les évolutions et les besoins futurs. Les méthodes de résolution de problèmes sont utilisées (5M, Pareto, SMED, etc.)</p> <p>C18 Une ou plusieurs opportunités d'amélioration pertinentes dans son secteur d'activité sont identifiées et proposées au responsable et/ou dans le cadre de groupe de travail. Les propositions contribuent à l'optimisation de l'efficacité et de la performance, que ce soit sur le plan sécurité environnement, qualité, économies d'énergie technique.</p> <p>C19 Un ou plusieurs projets d'amélioration sont mis en œuvre en travaillant en étroite association avec les différentes parties prenantes et animé au sein de l'équipe en respectant le planning, le plan d'action et les objectifs fixés avec le responsable.</p> <p>C20 Un suivi des projets d'amélioration est réalisé selon les consignes et indicateurs fixés. Des retours sont effectués auprès du responsable. Les résultats sont évalués, en concertation avec le responsable, de manière objective en utilisant les indicateurs fixés et permettent de déterminer l'efficacité des actions mises en œuvre.</p>

2- En lien avec le bloc 4, présentation d'un projet d'amélioration.
3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

SYNTHÈSE DU RÉFÉRENTIEL DES COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES

Bloc 1 : Diagnostiquer un dysfonctionnement ou une panne sur des installations pluritechnologiques de fabrication tuiles et briques et préparer les interventions de maintenance à mettre en œuvre afin de garantir la continuité de la production.	Bloc 2 : Réaliser les opérations de maintenance préventive et corrective de niveau 3 et 4 afin de maintenir et optimiser le fonctionnement du process de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite	Bloc 3 : Assurer le suivi et la traçabilité des interventions de maintenance et contribuer à la transmission de consignes techniques aux équipes afin d'optimiser la performance opérationnelle.	Bloc 4 : Analyser, proposer et mettre en œuvre des projets d'amélioration afin de contribuer à l'optimisation et la performance des installations et des activités de maintenance
<p>C1 Localiser les dysfonctionnements, pannes ou anomalies en collectant toutes les informations nécessaires au diagnostic et en mettant en œuvre des contrôles, des tests et des observations pour déterminer la nature des problèmes.</p> <p>C2 Formuler des hypothèses sur les causes des dysfonctionnements ou pannes pour orienter les interventions de maintenance.</p> <p>C3 Identifier les actions à mettre en œuvre en fonction de l'urgence ou de la gravité de la situation, ainsi que les conséquences sur la production afin d'organiser l'intervention de maintenance</p> <p>C4 Préparer l'intervention en identifiant le matériel, les pièces, les équipements de mesure et de contrôle afin de mener à bien l'intervention (après délivrance de l'autorisation de travail).</p> <p>C5 Sécuriser la zone d'intervention en mettant en place les procédures de consignation, en établissant un balisage approprié, et en informant les équipes de fabrication pour prévenir les incidents et garantir la sécurité.</p>	<p>C6 Appliquer les règles de sécurité, les protocoles d'hygiène et d'environnement lors des opérations de maintenance préventive et corrective afin de prévenir les accidents.</p> <p>C7 Effectuer, sur une installation automatisée le démontage et le remplacement d'un élément défectueux, qu'il soit mécanique, électrique, hydraulique, ou pneumatique, en suivant les procédures prescrites et dans les délais impartis afin de permettre la continuité de la fabrication avec un minimum de temps d'arrêt.</p> <p>C8 Mettre en service et régler l'installation après une intervention, en effectuant les contrôles nécessaires pour garantir son bon fonctionnement.</p> <p>C9 Intervenir sur un automate programmable en remplaçant l'organe défectueux et remettre les paramètres de réglage en fonction des valeurs de références, en appliquant la documentation technique du programme défini afin de garantir son fonctionnement optimal.</p> <p>C10 Réaliser les opérations de surveillance, d'inspection et des tests de fonctionnement des installations afin de contrôler d'éventuels dysfonctionnements, dans le respect du plan de maintenance préventif.</p>	<p>C12 Réaliser, en utilisant le système de GMAO de l'entreprise, ou tout système équivalent, un compte-rendu d'intervention afin d'assurer la traçabilité de l'intervention de maintenance.</p> <p>C13 Renseigner, à partir du système de GMAO, de l'entreprise, ou tout système équivalent, l'historique et mettre à jour, si nécessaire, la documentation technique, le dossier de maintenance afin de contribuer à une gestion efficace de la maintenance.</p> <p>C14 Assurer une communication ascendante régulière (à oral ou formalisée à l'écrit) auprès du responsable hiérarchique afin de rendre compte de ses activités, faire part des avancements, des préoccupations et des besoins.</p> <p>C15 Transmettre des consignes, données d'intervention et conseils techniques aux membres de l'équipe afin de participer à une coordination efficace des activités et au bon déroulement des opérations.</p> <p>C16 Apporter un soutien technique aux utilisateurs des installations afin de garantir un fonctionnement optimal, et favoriser une utilisation efficace des installations.</p>	<p>C17 Contribuer à l'analyse sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité ou environnement dans son domaine d'activité et en mobilisant sa compréhension approfondie des équipements, des technologies et du process de fabrication pour identifier des risques potentiels et des problèmes récurrents.</p> <p>C18 Identifier et proposer des opportunités d'amélioration visant à optimiser l'efficacité et la performance sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité ou environnement dans son domaine d'activité.</p> <p>C19 Mettre en œuvre les projets d'amélioration qui lui sont confiés en associant les opérateurs de maintenance et, le cas échéant, avec différents services de l'entreprise en fonction des actions à entreprendre.</p> <p>C20 Suivre et évaluer les résultats des projets d'amélioration qui lui sont confiés pour mesurer leur efficacité.</p>

	<p>C11 Réaliser les opérations d'entretien et de remplacement des pièces d'usure et des consommables sur les installations en conformité avec les modes opératoires et leur planification et en tenant compte des retours des utilisateurs pour hiérarchiser les actions préventives et maintenir la performance et la fiabilité de l'installation.</p>		
--	---	--	--