

CQP Opérateur(trice) 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 Opérateur(trice) de maintenance industrielle des industries chimiques est en lien avec le métier d'agent de maintenance mécanique H/F.

L'agent de maintenance mécanique H/F réalise des interventions de maintenance préventive ou curative sur tout ou partie d'équipements industriels en chimie comportant principalement des fonctions mécaniques.

Il (elle) communique avec les différents acteurs du process, utilise et traite des informations écrites et orales, propose des actions d'amélioration liées à la fiabilisation des équipements.

Métier de référence selon le répertoire de la branche

- 🔧 Agent de maintenance mécanique H/F ou Mécanicien(ne) de maintenance industrielle
- 🔧 La description de ces métiers se trouve sur le site observatoiredelachimie.fr

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS DU MÉTIER

- ☞ Définition et préparation d'interventions de maintenance des installations
- ☞ Sécurisation des espaces et information des personnes concernées
- ☞ Entretien courant et préventif des installations
- ☞ Localisation, repérage des pannes ou des dysfonctionnements
- ☞ Remplacements et échanges standards de sous-ensembles fonctionnels mécaniques
- ☞ Vérification et essais de fonctionnement
- ☞ Assistance technique auprès de la production
- ☞ Communication avec les différents acteurs du process
- ☞ Renseignement des documents relatifs aux interventions et à l'état des matériels
- ☞ Utilisation et traitement des informations écrites et orales

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES DE LA CERTIFICATION

Compétence 1 – Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement

- ☞ Recueillir les informations nécessaires à l'intervention
- ☞ Mettre en œuvre une méthode de pré-diagnostic adaptée au dysfonctionnement
- ☞ Identifier les fonctions défaillantes de l'équipement et le degré de gravité du dysfonctionnement
- ☞ Identifier les actions à réaliser afin de remettre l'équipement en état

Compétence 2 – Organiser son intervention

- ☞ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation de son intervention
- ☞ Identifier les étapes de l'intervention à réaliser
- ☞ 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

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

Compétence 4 – Remplacer des pièces mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques défectueuses par échange standard

- ☞ Identifier la pièce, l'organe ou le composant à démonter
- ☞ 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
- ☞ Réaliser les réglages, les essais de mise en route et les contrôles associés dans le respect des délais et des consignes
- ☞ Nettoyer la zone de travail après intervention

Compétence 5 – Assembler des pièces sur un matériel pour le remettre en état

- ☞ Identifier les pièces nécessaires à l'assemblage
- ☞ Vérifier, positionner et fixer les pièces et les éléments de l'assemblage
- ☞ Contrôler la qualité de l'assemblage et du montage mécanique des pièces et des éléments, identifier les écarts et réaliser des ajustements

Compétence 6 – Appliquer les règles liées à la qualité, l'hygiène, la sécurité et la protection de l'environnement dans toute intervention

- ☞ 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 qualité dans toute intervention
- ☞ Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- ☞ Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- ☞ 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 et traiter les informations relatives à la maintenance

- ☞ S'approprier des consignes et les appliquer
- ☞ Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, production, etc.)
- ☞ Utiliser correctement le vocabulaire technique en usage dans la profession
- ☞ Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- ☞ Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des interventions 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, le travail en équipe et les actions d'amélioration

- ☞ Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- ☞ Identifier les besoins et les demandes du client interne et les conséquences sur son activité
- ☞ Proposer des actions ou des solutions d'amélioration sur le plan technique en fonction d'objectifs fixés
- ☞ Réagir face à des situations difficiles : situations de résolution de problème, difficultés de de communication, situations d'urgence...

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

Compétence 1 – Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement

- ☞ Recueillir les informations nécessaires à l'intervention
- ☞ Mettre en œuvre une méthode de pré-diagnostic adaptée au dysfonctionnement
- ☞ Identifier les fonctions défaillantes de l'équipement et le degré de gravité du dysfonctionnement
- ☞ Identifier les actions 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 des informations

- Toutes les informations nécessaires ont été recueillies (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 de pré-diagnostic

- 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
- Les ruptures d'approvisionnement ou les surstocks sont anticipés

Pertinence des mesures et actions à prendre

- Les mesures et les actions à prendre sont identifiées et proposées en fonction des différentes contraintes

Compétence 2 – Organiser son intervention

- ☞ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation de son intervention
- ☞ Identifier les étapes de l'intervention à réaliser
- ☞ 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 son 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...)
- L'intervention est réalisée dans les délais
- Les limites du champ de responsabilité sont identifiées

Préparation du matériel et des pièces

- 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 – Communiquer et animer une équipe

- ☑ Identifier les points et éléments à contrôler sur l'équipement ou l'installation
- ☑ Réaliser l'ensemble des contrôles, mesures ou tests en respectant les consignes de sécurité
- ☑ Mettre en œuvre les moyens de contrôles, de mesures ou de tests adaptés à l'équipement ou l'installation
- ☑ Vérifier les résultats de contrôles, mesures et tests et identifier les écarts
- ☑ Mettre en œuvre 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 et tests réalisés

- Les points et éléments à contrôler (points de réglages, états et aspect : usure, oxydation...) sont identifiés sans erreur
- 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, mesures, ou tests utilisés sont adaptés en termes de calibre et de précision
- Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont justes

Analyse pertinente des contrôles et de 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 œuvre dans le respect des consignes et procédures

Compétence 4 – Remplacer des pièces mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques défectueuses par échange standard

- ☞ Identifier la pièce, l'organe ou le composant à démonter
- ☞ 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
- ☞ Réaliser les réglages, les essais de mise en route 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 défectueux

- La pièce, l'organe ou le composant à démonter est identifié (lien entre le plan et l'installation ou la machine)
- L'outillage et le matériel de contrôle utilisé 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 remplacé est assurée dans les délais, les réglages sont effectués (alignement, jeux, serrages au couple..), le fonctionnement 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...)

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

Compétence 5 – Assembler des pièces sur un matériel pour le remettre en état

- ☞ Identifier les pièces nécessaires à l'assemblage
- ☞ Vérifier, positionner et fixer les pièces et les éléments de l'assemblage
- ☞ Contrôler la qualité de l'assemblage et du montage mécanique des pièces et des éléments, identifier les écarts et réaliser des ajustements

Critères

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

Pertinence de l'assemblage

- Chaque pièce nécessaire à l'assemblage est identifiée et vérifiée (bâtis, grappes, gabarits, structures, ...)
- Le positionnement et la fixation des pièces sont réalisés sans erreur

Contrôle de la qualité de l'assemblage

- La qualité de l'assemblage et du montage est vérifiée selon les plans d'assemblage et les instructions (aspect, parallélisme, jeu, maintien, fonctionnement, ...)
- Les écarts sont identifiés, des ajustements sont réalisés

Compétence 6 – Appliquer les règles liées à la qualité, l'hygiène, la sécurité et la protection de l'environnement dans toute intervention

- ☞ 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 qualité dans toute intervention
- ☞ Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- ☞ Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- ☞ 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 œuvre 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

Identification des risques

- Les risques sont identifiés, signalés et expliqués
- L'étiquetage des produits est expliqué
- Les risques liés aux matières utilisées et à l'environnement de travail sont expliqués
- Les limites de son champ de compétence sont expliquées

Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention

- 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 sur la ligne de production sont expliquées et appliquées
- Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés
- Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée

Compétence 7 – Communiquer et traiter les informations relatives à la maintenance

- ☞ S'approprier des consignes et les appliquer
- ☞ Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, production, etc.)
- ☞ Utiliser correctement le vocabulaire technique en usage dans la profession
- ☞ Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- ☞ Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des interventions 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 aux activités de maintenance
- Les informations sur les documents de suivi sont exploitables
- Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes
- Les procédures de circulation des informations sont respectées
- Le vocabulaire technique courant est utilisé correctement
- Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes

Appropriation des consignes

- Les consignes sont expliquées

Communication

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

Compétence 8 – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

- ☞ Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- ☞ Identifier les besoins et les demandes du client interne et les conséquences sur son activité
- ☞ Proposer des actions ou des solutions d'amélioration sur le plan technique en fonction d'objectifs fixés
- ☞ 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 ?

Transmission des informations

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

Appropriation des consignes

- Les consignes sont expliquées

Communication

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