

CQP Technicien(ne) de maintenance du secteur alimentaire

RNCP28792 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	250r
Formacode(s)	31624, 21554
Code(s) ROME	I1304, I1310
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'échéance	05/08/2022

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM
<http://www.opcalim.org>

OCAPIAT · SIRET : 84475200600016

Partenaires habilités

62 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 62 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400046	Former et organiser l'évaluation
AFPMA FORMATION	51490360800016	Former et organiser l'évaluation
AGRO ALIMENTAIRE FORMATION CONSEIL	44045444500022	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600040	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600085	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600093	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400016	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE ISERE	48414887900014	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 62 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp28792-cqp-technicien-ne-de-maintenance->

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

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

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

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

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

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

- Exploiter une documentation technique pour garantir le bon déroulement des opérations de maintenance dans le respect des règles et des plannings.
- Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement pour prévenir et remédier aux défaillances du système de production.
- Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention...) pour leur efficacité.
- Utiliser des instruments de contrôle et de mesure afin d'effectuer tests et essais selon les procédures établies.
- Relever les paramètres d'exploitation d'un équipement pour réussir une maintenance préventive.
- Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement pour optimiser la maintenance, et ce par l'obtention de mesures fiables.
- Démonter, remonter et régler des organes mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques pour obtenir une installation en situation d'opérationnalité.
- Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause pour faciliter/améliorer la maintenance curative et amélioratrice.
- Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique pour garantir la qualité des travaux de maintenance.
- Procéder à la réfection d'un élément endommagé pour remettre l'installation en situation opérationnelle.
- Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis lors de ses interventions.
- Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de resserrage dans le respect des modes opératoires définis lors de ses interventions.
- Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques en toute sécurité et dans le respect des modes opératoires définis
- Réaliser une installation : implantation, câblage, raccordement de l'équipement, montage et ajustage d'un sous-ensemble, en utilisant les équipements de manutention, pour assurer une maintenance amélioratrice sécurisée et de qualité
- Modifier un schéma électrique, d'automatisme, de programmation pour faciliter sa compréhension dans le cadre du suivi des opérations.
- Modifier un plan mécanique pour assurer la fiabilité des renseignements des documents constituant le dossier ainsi que l'amélioration du processus.
- Modifier la commande d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces, pour assurer le fonctionnement de l'équipement

- Procéder à la mise en route des installations pour atteindre une opérationnalité de l'installation après mise en service.
- Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.) afin de mettre à jour les documents de la maintenance.
- Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de panne, appliquer une méthodologie du dépannage pour faciliter la maintenance curative.
- Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements afin de mener des analyses et des diagnostics pertinents en termes de maintenance préventive et curative.
- Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant à des référentiels pour une identification pertinente des causes des défaillances et l'élaboration d'un plan d'action adapté.
- Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées pour l'efficacité du programme de maintenance curative mis en place.
- Participer au suivi et à l'amélioration des processus impactant les différents types de maintenance en proposant des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes...).
- Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux pour optimiser la réalisation de ces activités.
- Étudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution.
- Prendre les pièces et les outillages, remplacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.
- Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.

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

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

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

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

d'intervention.

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

Blocs de compétences

RNCP28792BC01 — Organiser, mettre en œuvre et suivre les procédures de sécurité et santé au travail, d'hygiène et de qualité dans son service

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).
- Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.
- Vérifier et tester les éléments de sécurité.
- Définir et préparer les équipements de sécurité.
- Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.
- Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance.
- Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).
- Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.
- Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.
- Proposer des évolutions des procédures qualité.

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP28792BC02 — Communiquer, argumenter, informer en utilisant les moyens et supports adaptés à ses interlocuteurs

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté.
- Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer.
- Analyser et synthétiser des informations à transmettre.
- Rendre compte oralement et par écrit. Décrire de façon précise un problème rencontré.
- Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan.
- Démontrer et argumenter ses conclusions.
- Rédiger un compte-rendu, des fiches de suivi, rédiger ou mettre à jour des modes opératoires, mettre à jour une

documentation, un dossier technique.

- Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO.
- Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.
- Informer et/ou former des utilisateurs sur de nouveaux composants installés, sur le fonctionnement d'un équipement, la réalisation de certains réglages.

Modalités d'évaluation :

- Gestionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)
- Mise en situation de communication écrite

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP28792BC03 — Mettre en œuvre les actions de maintenance relevant de son poste en sélectionnant les moyens et techniques adaptées

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- Exploiter une documentation technique.
- Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement.
- Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention...).
- Utiliser des instruments de contrôle et de mesure.
- Effectuer des tests, essais, contrôles, mesures selon les procédures établies.
- Relever les paramètres d'exploitation d'un équipement.
- Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement.
- Démonter, remonter et régler des organes mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques.
- Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.
- Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique.
- Procéder à la réparation d'un élément endommagé.
- Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis.
- Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de resserrage.
- Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques.
- Réaliser les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques et en assurer le repérage.
- Utiliser les équipements de manutention.
- Réaliser une installation : manutention, implantation, câblage, raccordement de l'équipement, montage et ajustage d'un sous-ensemble.
- Modifier un schéma électrique, d'automatisme, de programmation.
- Modifier un plan mécanique.
- Modifier la commande d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces...
- Procéder à la mise en route des installations.
- Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).
- Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de panne, appliquer une méthodologie du dépannage.
- Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements.
- Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant à des référentiels.
- Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées.
- Proposer des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes...).
- Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux.
- Étudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution.
- Prendre les pièces et les outillages, remplacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.

- Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP28792BC04 — Intervenir dans l'environnement de production en utilisant les machines et installations, dans les respects des règles de gestion de l'environnement

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- Maîtriser le fonctionnement des installations.
- Prendre en compte le planning et les impératifs de production.
- Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.
- Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.
- Évaluer les coûts et délais de réalisation d'une réparation.
- Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.
- Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur).
- Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants...).

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Industries agro-alimentaires

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Automaticien(ne) industriel

Electromécanicien(ne)

Régleur(se) / Dépanneur(se)

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité - CACES

Habilitation BR

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 335 €
Diplôme le plus fréquent	Bac général, technologique, professionnel ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (27 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique · tension 5/5 (Très élevée) G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	18 276
Jugés difficiles à recruter	68 %
Emplois saisonniers	7 %
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Jury constitué :

- d'un représentant de l'organisation patronale,
- d'un représentant des organisations syndicales de salariés,
- d'un représentant de l'OPCA.

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 05/08/2022

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP9414

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39971

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.ocapiat.fr/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/28792/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	1
Parcours menés à terme	2
Taux d'achèvement	200 %
Période	05/2022 – 12/2022

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	4
Montant total engagé	42 669 €
Coût moyen par dossier	10 667 €
Durée moyenne	382 h
Période	01/2020 – 04/2022
Entreprise	41 %
Reste à charge titulaire	30 %
France compétences	25 %
OPCO	4 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.