

CQP Technicien de maintenance du secteur alimentaire

RNCP39971 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	250
Formacode(s)	21554, 31624
Code(s) ROME	I1304, I1310
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	18/12/2024
Date d'échéance	18/12/2029

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

CPNEFP interbranche du secteur alimentaire (CPNEFPI-SA)

Partenaires habilités

51 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 51 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Former et organiser l'évaluation
AGRICAMPUS LAVAL	19530081900016	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE 7 SERVICES	48109071000023	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600101	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600127	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600135	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400032	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE SUD OUEST	78184307300029	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500017	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 51 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39971-cqp-technicien-de-maintenance-du-secteur-alimentaire/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le Technicien de maintenance du secteur alimentaire est un expert des équipements agroalimentaires, sur toutes les technologies que l'entreprise peut mettre en place. Il assure l'organisation de son activité et, s'il n'a aucun lien hiérarchique avec l'agent de maintenance, il encadre son activité et sa formation de manière fonctionnelle.

Au quotidien, en plus des activités communes de diagnostics et d'actions de maintenance avec l'agent, le technicien prend en charge des projets d'amélioration continue de maintenance. Il participe à leur élaboration, à leur mise en place, mais également à la formation des différentes équipes aux nouveaux équipements installés. Il est amené à réaliser et suivre des actions de maintenance conditionnelle.

ACTIVITÉS VISÉES

Organisation d'une opération de maintenance préventive, corrective ou conditionnelle

Diagnostic de dysfonctionnements simples ou complexes sur un équipement

Opération de maintenance préventive et corrective sur un équipement agroalimentaire défectueux

Clôture et résolution de l'intervention de maintenance

Élaboration d'un projet d'amélioration continue

Mise en œuvre d'actions d'amélioration continue du parc machines

Mise en œuvre des actions de maintenance conditionnelle

Formation des collaborateurs aux actions de maintenance conditionnelle mises en œuvre

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Examiner les informations nécessaires à l'intervention de maintenance (cahier de suivi de l'équipe, planning de maintenance préventive ou curative, documentation technique) afin d'organiser l'activité et de prioriser les interventions.

Sélectionner les moyens matériels (outillages, appareils de mesure, EPI, etc.) en les adaptant aux interventions à un parc d'équipements agroalimentaires afin de réaliser des actions de maintenance conformes aux normes de sécurité alimentaire et aux règles QHSE.

Réaliser l'entrée et la sortie des pièces détachées en contrôlant leur conformité avec l'équipement agroalimentaire et en remplissant les documents nécessaires pour garantir une gestion des stocks conforme et l'actualisation des supports de suivi.

Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur une action de maintenance spécifique en surveillant le respect des normes de sécurité alimentaire de l'entreprise de façon à assurer une réparation de l'installation conforme à la réglementation et à la sécurité des produits alimentaires.

Analyser un dysfonctionnement simple ou complexe sur les installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en utilisant les informations nécessaires et en réalisant l'observation des symptômes afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.

Réaliser les mesures, tests et contrôles de maintenance préventive ou corrective sur un équipement agroalimentaire en fonction des anomalies détectées et au moyen des outils adaptés afin d'établir un diagnostic de panne définitif et des actions correctives.

Assurer la mise en sécurité des équipements en analysant les risques encourus pour les personnes, le produit alimentaire et l'installation pendant l'opération de maintenance de façon à garantir le respect des normes de sécurité alimentaire et de QHSE en vigueur dans l'entreprise.

Procéder au remplacement d'une pièce, d'un organe ou d'un sous-ensemble défectueux sur tout type d'équipements agroalimentaires en appliquant les modes opératoires en vigueur afin de résoudre un dysfonctionnement et limiter l'arrêt de la production.

Remettre en état une pièce, un organe ou un sous-ensemble sur les équipements agroalimentaires de son périmètre d'intervention en nettoyant ou réparant l'élément concerné afin de rétablir l'état initial de fonctionnement de l'installation.

Remonter la pièce ou le sous-ensemble concerné par l'opération de maintenance en réalisant les lubrifications, réglages et paramétrages adaptés à l'équipement agroalimentaire dans le but de rétablir l'installation à son état de fonctionnement optimal.

Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles QHSE et des normes de sécurité alimentaire de façon à limiter le temps d'immobilisation des équipements et préserver les conditions de production de produits alimentaires.

Réaliser le suivi de l'intervention réalisée en renseignant les informations nécessaires dans les outils à disposition

(GMAO, fiches de suivi, supports numériques), en les adaptant le cas échéant afin de permettre une actualisation en continu du plan de maintenance du parc d'équipements agroalimentaires.

Organiser le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention de maintenance en garantissant leur conformité avec la réglementation en vigueur afin de préserver la sécurité alimentaire des produits.

Identifier des solutions d'amélioration continue en évaluant les performances, les améliorations et mises à jour du parc d'équipements agroalimentaires défini pour améliorer la performance et planifier les futures interventions.

Déployer les actions d'amélioration continue en utilisant les indicateurs présélectionnés afin de vérifier l'impact des mesures mises en œuvre et les inscrire durablement dans l'entreprise.

Contribuer à des groupes de travail en collaboration avec l'équipe de maintenance et les acteurs à mobiliser pour permettre le développement de projets d'amélioration continue définis.

Accompagner la montée en cadence des nouveaux équipements installés en réalisant l'installation et le paramétrage nécessaires pour atteindre la performance prévue par le cahier des charges.

Former les différents acteurs sur les évolutions technologiques liées à la maintenance d'équipements agroalimentaires (GMAO, outils de détection, nouvelles fonctionnalités, etc.) afin de l'inscrire durablement dans l'entreprise.

Surveiller le fonctionnement des installations agroalimentaires en exploitant les données mis à disposition par la GMAO et les outils utilisés dans l'entreprise afin de déterminer les interventions de maintenance conditionnelle à réaliser.

Appliquer le plan de maintenance conditionnelle en effectuant les mesures complémentaires nécessaires (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.) sur les installations agroalimentaires dans le but de repérer les dégradations en continu et selon chaque installation.

Adapter les installations agroalimentaires et/ou leur paramétrage en fonction des dégradations constatées au moyen de la maintenance conditionnelle de façon à réduire la fréquence des pannes.

Blocs de compétences

RNCP39971BC01 — Organiser une intervention de maintenance préventive, corrective ou conditionnelle sur un parc d'équipements agroalimentaires

LISTE DE COMPÉTENCES

Examiner les informations nécessaires à l'intervention de maintenance (cahier de suivi de l'équipe, planning de maintenance préventive ou curative, documentation technique) afin d'organiser l'activité et de prioriser les interventions.

Sélectionner les moyens matériels (outillages, appareils de mesure, EPI, etc.) en les adaptant aux interventions à un parc d'équipements agroalimentaires afin de réaliser des actions de maintenance conformes aux normes de sécurité alimentaire et aux règles QHSE.

Réaliser l'entrée et la sortie des pièces détachées en contrôlant leur conformité avec l'équipement agroalimentaire et en remplissant les documents nécessaires pour garantir une gestion des stocks conforme et l'actualisation des supports de suivi.

Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur une action de maintenance spécifique en surveillant le respect des normes de sécurité alimentaire de l'entreprise de façon à assurer une réparation de l'installation conforme à la réglementation et à la sécurité des produits alimentaires.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle.

Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien

RNCP39971BC02 — Diagnostiquer des dysfonctionnements simples et complexes sur des équipements pluri-technologiques

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyser un dysfonctionnement simple ou complexe sur les installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en utilisant les informations nécessaires et en réalisant l'observation des symptômes afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.

Réaliser les mesures, tests et contrôles de maintenance préventive ou corrective sur un équipement agroalimentaire en fonction des anomalies détectées et au moyen des outils adaptés afin d'établir un diagnostic de panne définitif et des actions correctives.

Assurer la mise en sécurité des équipements en analysant les risques encourus pour les personnes, le produit alimentaire et l'installation pendant l'opération de maintenance de façon à garantir le respect des normes de sécurité alimentaire et de QHSE en vigueur dans l'entreprise.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Dossier professionnel et entretien avec le jury – Diagnostiquer des dysfonctionnements simples et complexes sur des équipements pluri-technologiques

RNCP39971BC03 — Réaliser tout type d'opération de maintenance corrective et préventive sur des équipements agroalimentaires

LISTE DE COMPÉTENCES

Procéder au remplacement d'une pièce, d'un organe ou d'un sous-ensemble défectueux sur tout type d'équipements agroalimentaires en appliquant les modes opératoires en vigueur afin de résoudre un dysfonctionnement et limiter l'arrêt de la production.

Remettre en état une pièce, un organe ou un sous-ensemble sur les équipements agroalimentaires de son périmètre d'intervention en nettoyant ou réparant l'élément concerné afin de rétablir l'état initial de fonctionnement de l'installation.

Remonter la pièce ou le sous-ensemble concerné par l'opération de maintenance en réalisant les lubrifications, réglages et paramétrages adaptés à l'équipement agroalimentaire dans le but de rétablir l'installation à son état de fonctionnement optimal.

Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles QHSE et des normes de sécurité alimentaire de façon à limiter le temps d'immobilisation des équipements et préserver les conditions de production de produits alimentaires.

Réaliser le suivi de l'intervention réalisée en renseignant les informations nécessaires dans les outils à disposition (GMAO, fiches de suivi, supports numériques), en les adaptant le cas échéant afin de permettre une actualisation en continu du plan de maintenance du parc d'équipements agroalimentaires.

Organiser le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention de maintenance en garantissant leur conformité avec la réglementation en vigueur afin de préserver la sécurité alimentaire des produits.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle.

Dossier professionnel et entretien avec le jury – Réaliser tout type d'opération de maintenance corrective et préventive sur des équipements agroalimentaires

RNCP39971BC04 — Mener des projets d'amélioration continue de maintenance dans le secteur alimentaire

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier des solutions d'amélioration continue en évaluant les performances, les améliorations et mises à jour du parc d'équipements agroalimentaires défini pour améliorer la performance et planifier les futures interventions.

Déployer les actions d'amélioration continue en utilisant les indicateurs présélectionnés afin de vérifier l'impact des mesures mises en œuvre et les inscrire durablement dans l'entreprise.

Contribuer à des groupes de travail en collaboration avec l'équipe de maintenance et les acteurs à mobiliser pour permettre le développement de projets d'amélioration continue définis.

Accompagner la montée en cadence des nouveaux équipements installés en réalisant l'installation et le paramétrage nécessaires pour atteindre la performance prévue par le cahier des charges.

Former les différents acteurs sur les évolutions technologiques liées à la maintenance d'équipements agroalimentaires (GMAO, outils de détection, nouvelles fonctionnalités, etc.) afin de l'inscrire durablement dans l'entreprise.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Dossier professionnel et entretien avec le jury - Mettre en place des projets d'amélioration continue dans le secteur alimentaire

RNCP39971BC05 — Déployer des solutions de maintenance conditionnelle sur des équipements agroalimentaires

LISTE DE COMPÉTENCES

Surveiller le fonctionnement des installations agroalimentaires en exploitant les données mis à disposition par la GMAO et les outils utilisés dans l'entreprise afin de déterminer les interventions de maintenance conditionnelle à réaliser.

Appliquer le plan de maintenance conditionnelle en effectuant les mesures complémentaires nécessaires (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.) sur les installations agroalimentaires dans le but de repérer les dégradations en continu et selon chaque installation.

Adapter les installations agroalimentaires et/ou leur paramétrage en fonction des dégradations constatées au moyen de la maintenance conditionnelle de façon à réduire la fréquence des pannes.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Dossier professionnel et entretien avec le jury – Déployer des solutions de maintenance conditionnelle

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le technicien de maintenance intervient sur toutes les chaînes de production le nécessitant et dans toutes les entreprises du secteur alimentaire :

- Industries alimentaires :
 - o Activités de production des eaux embouteillées, boissons rafraichissantes sans alcool et de bières
 - o Activités industrielles de boulangerie et pâtisserie
 - o Centres immatriculés de conditionnement, de commercialisation et de transformation des œufs et des industries en produits d'œufs
 - o Cinq branches des industries alimentaires diverses
 - o Exploitations frigorifiques
 - o Industries de la transformation des volailles
 - o Industrie et commerces en gros des viandes
 - o Industrie de la salaison, charcuterie en gros et commerces de viandes
 - o Industrie laitière
 - o Industries de produits alimentaires élaborées
 - o Métiers de la transformation des grains
 - o Pâtes alimentaires sèches et couscous non préparé
 - o Sucreries, distilleries et raffineries de sucre

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Le métier de Technicien de maintenance du secteur alimentaire peut également être dénommé électromécanicien, dépanneur, automaticien industriel.

Il n'est pas à confondre avec un technicien de maintenance industrielle : bien que proches dans le périmètre de ses activités, ils ne répondent pas aux mêmes normes (alimentaire / industrielle), aux mêmes règles QHSE et aux mêmes techniques professionnelles puisqu'ils n'interviennent pas sur les mêmes équipements (agroalimentaires / industriels) et sur les mêmes produits.

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Suivant l'entreprise et le contexte de travail propre au secteur et au poste concerné, le Technicien de maintenance peut avoir besoin d'une habilitation électrique afin de pouvoir intervenir sur les installations HO/BO/BR. Ces formations complémentaires sont mises en œuvre dans l'entreprise par les employeurs en fonction des contextes des installations.

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

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

Le jury de certification est représenté par la commission paritaire de la branche de rattachement du candidat et un représentant d'OCAPIAT (en fonction de la branche professionnelle).

Le jury de certification est composé d'au-moins 3 membres :

- le président de la CPPNI/CPNEFP/CPNIEFP ;
- un représentant des organisations représentatives des entreprises ;
- et un représentant des organisations de salariés.

Base légale

Date de décision	18/12/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2029
Date de dernière délivrance possible	18/12/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	18	0	94 %	94 %
2021	7	0	100 %	67 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP28792

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP28792, RNCP37791

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://cqp.ocapiat.fr/certificat/cqp-technicien-de-maintenance-du-secteur-alimentaire/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39971/>

Où se former

Formations référencées	1
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	14 421 €

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.