

Brochure n° 3011

Convention collective nationale

IDCC : 700. – **PRODUCTION DES PAPIERS-CARTONS
ET CELLULOSES**
(Ingénieurs et cadres)

Brochure n° 3019

Convention collective nationale

IDCC : 1689. – **FABRIQUES D'ARTICLES DE PAPETERIE
ET DE BUREAU**
(Ouvriers, employés, agents de maîtrise)

Brochure n° 3054

Convention collective nationale

IDCC : 925. – **DISTRIBUTION ET COMMERCE DE GROS
DES PAPIERS ET CARTONS**
(Ingénieurs et cadres)

Brochure n° 3068

Convention collective nationale

IDCC : 707. – **TRANSFORMATION DES PAPIERS-CARTONS
ET DE LA PELLICULE CELLULOSIQUE**
(Ingénieurs et cadres)

Brochure n° 3135

Convention collective nationale

IDCC : 489. – **INDUSTRIES DU CARTONNAGE**

Brochure n° 3158

Convention collective interrégionale

IDCC : 802. – **PAPIERS-CARTONS**
(Distribution et commerces de gros)
OETAM

Brochure n° 3242

Convention collective nationale
IDCC : 1492. – **PRODUCTION DES PAPIERS-CARTONS
ET DE CELLULOSES
(OEDTAM)**

Brochure n° 3250

Convention collective nationale
IDCC : 1495. – **TRANSFORMATION DES PAPIERS-CARTONS
ET INDUSTRIES CONNEXES
(OEDTAM)**

AVENANT DU 11 JUIN 2012
RELATIF AU CQP « OPÉRATEUR EN MAINTENANCE INDUSTRIELLE »
NOR : ASET1350437M

Entre :

La FFC ;

L'AFDPE ;

L'UNIDIS,

D'une part, et

La FILPAC CGT ;

La FCE CFDT ;

La FIBOPA CFE-CGC ;

La FFSCEGA CFTC ;

La FPC CGT-FO,

D'autre part,

il a été convenu ce qui suit :

La commission paritaire nationale emploi formation intersecteurs papiers-cartons, réunie le lundi 11 juin 2012, décide de créer le certificat de qualification professionnelle suivant « Opérateur en maintenance industrielle ».

Fait à Paris, le 11 juin 2012.

(Suivent les signatures.)

ANNEXE

OPÉRATEUR EN MAINTENANCE INDUSTRIELLE

1. Circonstances de la création de la certification

Dans le cadre de la réflexion globale sur la gestion des emplois et des compétences dans la filière papiers-cartons, ce document fait la synthèse des travaux d'organismes de formation, des attentes d'industriels et des orientations générales définies par les fédérations professionnelles de la filière papiers cartons (cf. « Position des fédérations professionnelles de l'intersecteurs papiers-cartons sur les certificats de qualification professionnelle du 22 novembre 2005 »).

Ces travaux ont consisté en :

1. La création d'un projet de CQP opérateur de maintenance par un groupe de travail animé par l'IRFIP avec les organisations syndicales représentatives des salariés de l'intersecteurs papiers-cartons.
2. La synthèse de ces travaux est réalisée par l'institut pour la recherche et la formation dans l'industrie du papiers-cartons (IRFIP) en relation avec l'EIR sur la base du CQPI opérateur en maintenance industrielle et conformément au guide méthodologique de création des CQP pour la filière papiers-cartons.

Liens avec les certifications et diplômes existants

Conformément à la position des fédérations, ce certificat correspond à un métier de la filière papiers-cartons et autorise, par ses modalités d'accès, la reconnaissance de l'expérience professionnelle.

Le référentiel de l'opérateur en maintenance papetière a été rédigé sur la base du CQPI de l'opérateur en maintenance industrielle et complété par les compétences spécifiques du métier.

Dans ce sens, le titulaire du CQP de l'opérateur en maintenance papetière est de fait titulaire du certificat de qualification professionnelle de l'industrie (CQPI) correspondant.

2. Description de la qualification ciblée

Intitulé du certificat

L'industrie papetière est caractérisée par des mutations technologiques profondes et accélérées. Ainsi l'état d'esprit de l'opérateur en maintenance industrielle est de maîtriser au lieu de subir.

En effet, le maintien des équipements de production est un enjeu clé pour la productivité de nos unités de production de papier et de carton aussi bien que pour la qualité du produit. Par ailleurs, l'opérateur en maintenance est également garant de la sécurité des biens et des personnes.

La technologie des équipements actuels nécessite des compétences techniques pluridisciplinaires. En effet, les installations industrielles exploitent indifféremment et sans frontière évidente les technologies des domaines de la mécanique, de l'électricité et de l'électrotechnique, du contrôle mesure régulation (instrumentation), des automatismes et de l'informatique industrielle, du pneumatique et de l'hydraulique. L'opérateur en maintenance industrielle sera alors amené à réaliser des opérations de maintenance préventive et corrective dans tout ou partie de ces domaines afin de maintenir ou de rétablir l'outil de production dans un état spécifié dans des conditions économiques optimales.

Ainsi, le titulaire de la certification doit être capable de :

- agir dans le respect des règles QHSSE ;
- appliquer les procédures de maintenance préventives ;
- préparer l'organisation de l'intervention avec méthode ;
- réaliser une intervention en situation de dysfonctionnement ;
- faire un rapport d'intervention.

En conclusion, le profil de l'opérateur de maintenance est celui d'une personne de terrain, de contact et d'équipe, qui s'appuie sur de bonnes connaissances techniques, générales, ainsi que sur son expérience pour garantir la bonne marche des équipements industriels.

Fiches ROME les plus proches

Installation et maintenance d'équipement industriel et d'exploitation : code ROME : I1304.

Installation et maintenance d'automatisme : code ROME : I1302.

Maintenance et mécanique industrielle : code ROME : I1310.

Maintenance électrique : code ROME : I1309.

Conditions d'exercice les plus fréquentes

Le travail s'effectue en atelier et sur les installations du site. Le travail peut être en continu ou discontinu.

L'opérateur doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant ses interventions. Il doit réagir efficacement, veiller dans toutes ses activités à l'intégrité des produits et à la conformité des processus garantissant la qualité et la sécurité.

Qualités requises

INTITULÉ	DÉFINITION RETENUE
Sens de la sécurité	Mesure et respect des règles.
Esprit d'analyse et approche logique	Sens pratique et connaissance des méthodes d'analyse.
Rigueur	Application des procédures.
Technicité	Connaissance des différents domaines de la maintenance et intervention avec pragmatisme.
Esprit d'équipe	Partage des informations.
Curiosité	Disposition à se former et à occuper des postes différents.

Le candidat devra posséder les habilitations électriques nécessaires à l'exercice de ses activités. Il devra également avoir suivi une information sur la radioprotection lorsque son entreprise utilise des sources radioactives.

3. Référentiel des compétences

Le référentiel de l'opérateur en maintenance papetière est rédigé sur la base du CQPI « Opérateur en maintenance industrielle ».

Référentiel des compétences pour le métier de technicien en maintenance

CAPACITÉS/COMPÉTENCES	RÉSULTATS ATTENDUS OBSERVABLES ET/OU MESURABLES	CONDITIONS DE RÉALISATION
Santé, sécurité, conditions de travail (QHSSE)	<p>Respecter les consignes de QHSSE des personnes et des installations dans l'ensemble de ses activités.</p> <p>Appliquer et respecter les consignes de sécurité définies.</p> <p>Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions.</p> <p>Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques, rayons ionisants et procédés/procédé.</p> <p>Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, énergie résiduelle, etc.).</p> <p>Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.</p> <p>Consigner les installations dans le cadre des interventions.</p> <p>S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité.</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée et avis d'entreprise</p> <p>Les EPI sont mis à disposition</p>
Maintenance préventive	<p>A partir des procédures et modes opératoires :</p> <p>Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 à 3 (AFNOR, à caractère préventif), de niveau 2 en autonomie ou de niveau 3 (sous la responsabilité d'un technicien, par exemple, ou lors d'un arrêt programmé) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - systématiques ou conditionnelles sous contrôle d'un technicien ; - sur des parties d'installations mécaniques, hydrauliques et/ou pneumatiques et électriques. <p>Les différents contrôles sont réalisés conformément aux procédures et selon le planning prévu.</p> <p>Les valeurs mesurées ou constats sont conformes à la réalité, tout écart par rapport aux valeurs standards est constaté et signalé.</p> <p>Les actions (nettoyage, réglage, lubrification, changement de pièces) prévues ou nécessaires sont réalisées à l'aide des outillages adaptés. Le cas échéant l'alerte est donnée auprès du bon interlocuteur.</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée et avis d'entreprise</p>
Préparation de l'intervention préventive ou organisation de l'intervention curative	<p>Analyser la situation et les anomalies d'une installation :</p> <p>Demander des informations complémentaires en fonction de l'analyse réalisée.</p> <p>Identifier les informations nécessaires à collecter pour ses interventions.</p> <p>Identifier et réunir la documentation technique nécessaire à l'intervention.</p> <p>Collecter les informations nécessaires à son intervention en se référant à la documentation technique mise à sa disposition (modes opératoires, schémas, plans, durée de l'intervention, etc.), en surveillant le bon fonctionnement des installations et en s'informant auprès des exploitants.</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée et avis d'entreprise</p>

CAPACITÉS/COMPÉTENCES	RÉSULTATS ATTENDUS OBSERVABLES ET/OU MESURABLES	CONDITIONS DE RÉALISATION
<p>Maintenance curative ou intervention</p>	<p>Utiliser et respecter la documentation technique des installations et la base de données (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.). Utiliser un langage technique adapté.</p> <p>Préparer les outillages nécessaires à ses interventions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations ; - identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée ; - choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.). <p>Identifier les caractéristiques des pièces détachées. Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser.</p> <p>Diagnostiquer la ou les causes du dysfonctionnement ou de la panne constatées sur l'installation :</p> <p>Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes. Emettre des hypothèses sur l'origine de la panne. Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments. Observer et mesurer avec les appareils adéquats. Vérifier du plus simple au plus complexe. Manipuler les organes de commande. Vérifier les conditions d'origine et de présence des différentes sources d'énergie. Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux. Identifier les symptômes de la défaillance. Emettre le bon diagnostic.</p> <p>Evaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention :</p> <p>Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponibles pour l'intervention. Evaluer le niveau technique de l'intervention. Estimer la nature des opérations à effectuer et le degré de gravité du dysfonctionnement (caractère occasionnel, répétitif...).</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée et avis d'entreprise</p>

CAPACITÉS/COMPÉTENCES	RÉSULTATS ATTENDUS OBSERVABLES ET/OU MESURABLES	CONDITIONS DE RÉALISATION
	<p>Faire appel à un technicien ou à sa hiérarchie en cas de difficultés :</p> <p>Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire.</p> <p>En cas de dysfonctionnement grave ou ne relevant pas de son champ de compétence, alerter le bon acteur.</p> <p>Effectuer les dépannages dans le respect des modes opératoires définis :</p> <p>Dans le respect des modes opératoires définis, interrompre les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.</p> <p>Vérifier l'absence de risque avant intervention, et lorsque c'est nécessaire en concertation avec un hiérarchique ou un technicien (consignation effective de l'installation, balisage, information des utilisateurs....).</p> <p>Démonter et déposer les éléments mis en cause.</p> <p>Identifier parfaitement l'organe ou composant à remplacer et les éventuelles déconnexions mécaniques, électriques, pneumatiques ou hydrauliques nécessaires (liens entre l'équipement industriel et les documentations, plans, instructions).</p> <p>Réaliser méthodiquement le démontage, les déconnexions, le remontage et les reconnections (consignation, vérification de l'absence d'énergies résiduelles avant démontage, ordre chronologique, repérages, utilisation de l'outillage adapté) et dans les délais d'intervention prévus.</p> <p>Confirmer son diagnostic.</p> <p>Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.</p> <p>Réaliser des retouches ou réglages de ces éléments.</p> <p>Changer, remonter et régler les éléments concernés par l'intervention.</p> <p>Effectuer correctement les montages, réglages, mesures et tests de fonctionnement prescrits conformément aux instructions, plans ou documentations.</p> <p>Rétablir les liaisons mécaniques, électriques et fluidiques de l'installation.</p> <p>Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle :</p> <p>Ajuster les réglages en fonction des écarts constatés.</p> <p>Remettre le poste de travail en situation opérationnelle et essai avec la production.</p> <p>Régler l'installation pour la rendre opérationnelle.</p>	

CAPACITÉS/COMPÉTENCES	RÉSULTATS ATTENDUS OBSERVABLES ET/OU MESURABLES	CONDITIONS DE RÉALISATION
<p>Compte rendu</p>	<p>Rendre compte à sa hiérarchie et autres acteurs concernés de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées, écart par rapport au planning de maintenance préventive, etc.).</p> <p>Renseigner les différents documents ou supports mis à sa disposition.</p> <p>Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.).</p> <p>Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.).</p> <p>Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace.</p> <p>Le compte rendu/suivi d'intervention est correctement effectué :</p> <ul style="list-style-type: none"> - exhaustivité et justesse des informations données : dysfonctionnement, panne, temps, nature de l'intervention, interventions complémentaires... ; - langage technique adapté ; - solutions éventuelles proposées ; - exploitable par une tierce personne. 	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée et avis d'entreprise</p>

4. Pré-évaluation

La pré-évaluation peut être proposée au candidat pour l'orienter vers une formation ou une reconnaissance de ses acquis professionnels en vue de l'obtention du CQP. Elle est alors composée d'un entretien et d'un test des connaissances. Pour présenter ce CQP par la voie de la reconnaissance de l'expérience, le candidat devra impérativement justifier d'une expérience d'au moins 2 ans en tant que technicien de maintenance.

5. Epreuve de certification

Les résultats aux épreuves sont soumis aux coefficients suivants :

ÉPREUVE	COEFFICIENT	NOTE MOYENNE
Connaissances	1	/4
Pratique	2	/4
Synthèse	1	/4
Moyenne globale		/4

Les candidats réussissent aux épreuves et reçoivent le CQP avec une moyenne supérieure ou égale à 2 en moyenne globale et dans les épreuves pratiques et de synthèse.

Epreuve de connaissances

Les conditions de déroulement de l'épreuve :

Cette épreuve se déroule en centre et comprend une série d'épreuves qui permettent de valider les connaissances techniques de l'opérateur en maintenance.

ÉPREUVE	DURÉE	COEFFICIENT	NOTE MOYENNE
QCM papetier	1 heure	1	/4
Sciences	2 heures	2	/4
TP électrotechnique	4 heures	2	/4
TP régulation	4 heures	2	/4
Automatisme et informatique industrielle	3 heures	2	/4
Analyse fonctionnelle et structurelle	4 heures	2	/4
Moyenne globale			/4

Epreuve pratique

L'épreuve pratique permet l'évaluation des compétences du technicien en maintenance.

Le candidat sera amené à :

- réaliser un dépannage ou une réparation. Le candidat se voit confier une intervention pour laquelle le travail à effectuer est parfaitement défini. Il devra alors opérer de manière organisée dans un temps limité tout en respectant les consignes de sécurité ;
- effectuer un diagnostic. Le candidat est confronté à un dysfonctionnement dont il doit réaliser un diagnostic. Il s'agira là de vérifier les capacités d'observation, d'analyse et de réflexion face à une défaillance mettant en œuvre le caractère polyvalent du métier ;
- certaines compétences seront évaluées par un évaluateur de l'entreprise du candidat pour les compétences sur fond gris (compétences nécessitant une observation prolongée).

COMPÉTENCES	EVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE
Santé, sécurité, conditions de travail (QHSSE)	<p>Respecter les consignes de QHSSE des personnes et des installations dans l'ensemble de ses activités.</p> <p>Appliquer et respecter les consignes de sécurité définies.</p> <p>Inventorier les conditions de sécurité à mettre en œuvre lors des interventions.</p> <p>Identifier les sources de dangers électriques, mécaniques, pneumatiques, hydrauliques, rayons ionisants et process/procédé.</p> <p>Comprendre les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière de sécurité (circulation, gestes et postures, incendie, manutention, énergie résiduelle, etc.).</p> <p>Identifier les limites de ses interventions en fonction des habilitations.</p> <p>Consigner les installations dans le cadre des interventions.</p> <p>S'assurer de l'efficacité du dispositif de mise en sécurité.</p>	<p>/4</p> <p>/4</p> <p>/4</p> <p>/4</p>
Maintenance préventive	<p>A partir des procédures et modes opératoires :</p> <p>Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 à 3 (AFNOR, à caractère préventif) : de niveau 2 en autonomie ou de niveau 3 (sous la responsabilité d'un technicien par exemple ou lors d'un arrêt programmé) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - systématique ou conditionnel sous contrôle d'un technicien ; - sur des parties d'installations : <ul style="list-style-type: none"> - mécaniques, hydrauliques ; - et/ou pneumatiques et électriques ; - de levage et d'élingage. <p>Les différents contrôles sont réalisés conformément aux procédures et selon le planning prévu.</p> <p>Constater et signaler tout écart des valeurs mesurées ou constats conformes à la réalité, par rapport aux valeurs standards.</p> <p>Réaliser les actions (nettoyage, réglage, lubrification, changement de pièces) prévues ou nécessaires à l'aide des outillages adaptés. Le cas échéant donner l'alerte auprès du bon interlocuteur.</p>	<p>/4</p> <p>/4</p> <p>/4</p>
Préparation de l'intervention préventive ou organisation de l'intervention curative	<p>Analyser la situation et les anomalies d'une installation :</p> <p>Demander des informations complémentaires en fonction de l'analyse réalisée.</p> <p>Identifier les informations nécessaires à collecter pour ces interventions.</p> <p>Identifier et réunir la documentation technique nécessaire à l'intervention.</p> <p>Collecter les informations nécessaires à son intervention en se référant à la documentation technique mise à sa disposition (modes opératoires, schémas, plans, durée de l'intervention, etc.), en surveillant le bon fonctionnement des installations et en s'informant auprès des exploitants.</p> <p>Utiliser et respecter la documentation technique des installations et la base de données (fiches techniques, modes opératoires de maintenance et d'utilisation des installations, etc.).</p> <p>Utiliser un langage technique adapté.</p> <p>Préparer les outillages nécessaires à ses interventions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identifier les caractéristiques du bon fonctionnement des installations ; - identifier les outillages nécessaires à une intervention donnée ; - choisir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillages, appareils de mesure, manutention, etc.). <p>Identifier les caractéristiques des pièces détachées.</p> <p>Choisir les pièces détachées en fonction des interventions à réaliser.</p>	<p>/4</p> <p>/4</p>

COMPÉTENCES	EVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve pratique)	NOTE	
Maintenance curative ou intervention	<p>Diagnostiquer la ou les causes du dysfonctionnement ou de la panne constaté sur l'installation :</p> <p>Rechercher les informations relatives à la défaillance à partir de l'observation du fonctionnement et des symptômes. Emettre des hypothèses sur l'origine de la panne. Réaliser des mesures ou des contrôles pour vérifier le fonctionnement des éléments. Observer et mesurer avec les appareils adéquats. Vérifier du plus simple au plus complexe. Manipuler les organes de commande. Vérifier les conditions d'origine et de présence des différentes sources d'énergie. Identifier l'anomalie ou les éléments défectueux. Identifier les symptômes de la défaillance. Emettre le bon diagnostic.</p>	/4	
	<p>Evaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention :</p> <p>Prévoir, en fonction du diagnostic réalisé, les délais et les moyens nécessaires et disponible pour l'intervention. Evaluer le niveau technique de l'intervention. Estimer la nature des opérations à effectuer et le degré de gravité du dysfonctionnement (caractère occasionnel, répétitif...).</p>		/4
	<p>Faire appel à un technicien ou à sa hiérarchie en cas de difficulté :</p> <p>Décider de son intervention ou faire appel à une assistance si nécessaire. En cas de dysfonctionnement grave ou ne relevant pas de son champ de compétence, alerter le bon acteur.</p>		/4
Compte rendu	<p>Rendre compte à sa hiérarchie et autres acteurs concernés de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées, écart par rapport au planning de maintenance préventive, etc.).</p>	/4	
	<p>Renseigner les différents documents ou supports mis à sa disposition. Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.).</p>	/4	
	<p>Proposer des points d'amélioration (diminution des risques d'accidents, diminution des pannes, etc.).</p>	/4	
	<p>Identifier les principes d'une communication écrite et orale efficace. Le compte rendu/suivi d'intervention est correctement effectué : – exhaustivité et justesse des informations données : dysfonctionnement, panne, temps, nature de l'intervention, interventions complémentaires... ; – langage technique adapté ; – solutions éventuelles proposées ; – exploitable par une tierce personne.</p>	/4	

Epreuve de synthèse

L'épreuve de synthèse permet l'évaluation de « l'esprit maintenance » du candidat.

A partir d'un rapport préparé avant l'épreuve.

Le candidat sera amené à :

- décrire l'organisation fonctionnelle de son entreprise ;
- expliquer une intervention de dépannage : préparation, mise en sécurité, documents à remplir ;

- présenter la démarche pour des interventions à caractère essentiellement électrique, hydraulique et pneumatique et mécanique ;
- décrire le système de traçabilité et de capitalisation des interventions effectuées ;
- présenter des actions de progrès auxquelles il a participé.

COMPÉTENCES	ÉVALUATION DES COMPÉTENCES (épreuve de synthèse)	NOTE
Organiser une intervention	Le matériel et les pièces sont préparés avant intervention : 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 possible.	/4
	La zone d'intervention est mise en sécurité : Les risques chimiques et environnementaux du milieu papetier sont connus et les mesures nécessaires pour éviter tout risque de pollution sont prises.	/4
Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation	Les contrôles, mesures, tests sont réalisés sur une installation ou une machine : L'exploitation des résultats est pertinente (préconisations de remplacement ou de réglage, actions correctives...).	/4
	Les contrôles, mesures, tests, régulations électriques ou électroniques sont réalisés sur une installation ou une machine : L'exploitation des résultats est pertinente (constat d'absence de défauts, effets constatés, causes, actions nécessaires...).	/4
	Les contrôles, mesures, tests hydrauliques et/ou pneumatiques sont réalisés sur une installation ou une machine : L'exploitation des résultats est pertinente (constat d'absence de défauts, effets constatés, causes, actions nécessaires...).	/4
Remplacer des pièces ou instruments défectueux	Les éléments ou instruments mécaniques et/ou électriques défectueux sont remplacés à l'identique, ou à caractéristiques équivalentes en appliquant les règles de sécurité et les consignes : Le composant ou l'élément remplacé correspond aux prescriptions (constructeur, schéma, notice technique, nomenclature) ou son remplacement par un élément équivalent est argumenté.	/4
	Les éléments hydrauliques ou pneumatiques défectueux sont remplacés à l'identique, ou à caractéristiques équivalentes en appliquant les règles de sécurité et les consignes : Le composant ou l'élément remplacé correspond aux prescriptions (constructeur, schéma, nomenclature...) ou son remplacement par un élément équivalent est argumenté.	/4
Suite à intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer les contrôles lors des essais	Les risques sécurité sont identifiés avant une mise en fonctionnement et les mesures appropriées sont prises (déconsignation dans les règles, information des utilisateurs, mise en sécurité, condamnation d'accès, etc). L'avis sur la possibilité de mise en service des fonctions testées est argumenté (justification à partir des essais et contrôles réalisés, avis des utilisateurs, d'experts...).	/4
Compte rendu	Rendre compte à sa hiérarchie et autres acteurs concernés de ses interventions (réparations réalisées, anomalies constatées, écart par rapport au planning de maintenance préventive, etc.).	/4
	Renseigner les différents documents ou supports mis à sa disposition. Etablir le bilan de ses interventions (temps passé, incidents, etc.).	/4

Le niveau professionnel du candidat est qualifié sur chaque épreuve.

Matrice d'évaluation :

NOTE ATTRIBUÉE	1	2	3	4
Performance associée	Réussit partiellement	Réussit complètement et justifie par l'application de consignes et procédures	Réussit complètement et justifie ses choix par l'expérience	Réussit complètement et justifie ses choix par le raisonnement

6. Formation

Durée de la formation de 300 heures à 1 600 heures en fonction de la formation initiale, de l'expérience et des acquis professionnels du candidat.

7. Délivrance de la certification

Les candidats ayant réussi aux épreuves recevront un certificat de qualification professionnelle d'opérateur en maintenance industrielle signé par le président de la CPNEF et par le directeur de la formation professionnelle et développement RH.

Dans le même temps, un certificat de qualification professionnelle interbranches d'opérateur en maintenance industrielle leur sera remis.