

PROGRAMME DE LA FORMATION

CQP

**Technicien(ne) de maintenance du secteur
alimentaire
RNCP 39971**



Lien vers le site internet



FINANCEMENTS POSSIBLES

- Financement entreprise OPCO
- Eligible au contrat de professionnalisation

ÉQUIPE PÉDAGOGIQUE

- 3 formateurs permanents, titulaires du Titre Professionnel 'Formateurs Professionnels d'Adultes'
- Une équipe administrative dédiée
- Centre habilité Organisme Evaluator EVALIM par l'OCAPIAT

MODALITES D'ÉVALUATION

- Evaluation continue des savoirs et savoir-faire

EXAMEN

- Questionnaire à visée professionnelle
- Evaluation du tuteur en entreprise
- Observation au poste de travail
- Rédaction d'un dossier professionnel avec soutenance orale



QUELS SONT LES OBJECTIFS ?

- Organiser une intervention de maintenance préventive, corrective ou conditionnelle sur un parc d'équipements agroalimentaires
- Diagnostiquer des dysfonctionnements simples et complexes sur des équipements pluri-technologiques
- Réaliser tout type d'opération de maintenance corrective et préventive sur des équipements agroalimentaires
- Mener des projets d'amélioration continue de maintenance dans le secteur alimentaire
- Déployer des solutions de maintenance conditionnelle sur des équipements agroalimentaires

QUELLES SONT LES MÉTHODES MOBILISÉES ?

- Formation théorique en salle favorisant les méthodes actives et la co-construction des savoirs
- Formation sur poste de travail avec appui d'un tutorat en entreprise
- Accompagnement individuel tout au long du parcours sur poste de travail
- Process d'évaluation continue sécurisant la progression pédagogique

DÉBOUCHÉS

MÉTIERS VISÉS

- Electromécanicien
- Dépanneur
- Automaticien industriel

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Entreprises de production alimentaire, de toutes tailles.

SUITE DE PARCOURS POSSIBLE

- TP Technicien supérieur des méthodes d'industrialisation RNCP 39174

TAUX D'INSERTION NATIONAL (SOURCE FRANCE COMPÉTENCES)

- Dans le métier visé à 6 mois : 83%
- Dans le métier visé à 2 ans : 94%
- Global dans l'emploi à 6 mois : 94%



ORGANISER UNE INTERVENTION DE MAINTENANCE PRÉVENTIVE, CORRECTIVE OU CONDITIONNELLE SUR UN PARC D'ÉQUIPEMENTS AGROALIMENTAIRES

- 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.

DÉBOUCHÉS

MÉTIERS VISÉS

- Electromécanicien
- Dépanneur
- Automaticien industriel

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Entreprises de production alimentaire, de toutes tailles.

SUITE DE PARCOURS POSSIBLE

- TP Technicien supérieur des méthodes d'industrialisation RNCP 39174

TAUX D'INSERTION NATIONAL (SOURCE FRANCE COMPÉTENCES)

- Dans le métier visé à 6 mois : 83%
- Dans le métier visé à 2 ans : 94%
- Global dans l'emploi à 6 mois : 94%



DIAGNOSTIQUER DES DYSFONCTIONNEMENTS SIMPLÉS ET COMPLEXES SUR DES ÉQUIPEMENTS PLURI-TECHNOLOGIQUES

- 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.

DÉBOUCHÉS

MÉTIERS VISÉS

- Electromécanicien
- Dépanneur
- Automaticien industriel

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Entreprises de production alimentaire, de toutes tailles.

SUITE DE PARCOURS POSSIBLE

- TP Technicien supérieur des méthodes d'industrialisation RNCP 39174

TAUX D'INSERTION NATIONAL (SOURCE FRANCE COMPÉTENCES)

- Dans le métier visé à 6 mois : 83%
- Dans le métier visé à 2 ans : 94%
- Global dans l'emploi à 6 mois : 94%



RÉALISER TOUT TYPE D'OPÉRATION DE MAINTENANCE CORRECTIVE ET PRÉVENTIVE SUR DES ÉQUIPEMENTS AGROALIMENTAIRES

- 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.

DÉBOUCHÉS

MÉTIERS VISÉS

- Electromécanicien
- Dépanneur
- Automaticien industriel

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Entreprises de production alimentaire, de toutes tailles.

SUITE DE PARCOURS POSSIBLE

- TP Technicien supérieur des méthodes d'industrialisation RNCP 39174

TAUX D'INSERTION NATIONAL (SOURCE FRANCE COMPÉTENCES)

- Dans le métier visé à 6 mois : 83%
- Dans le métier visé à 2 ans : 94%
- Global dans l'emploi à 6 mois : 94%



MENER DES PROJETS D'AMÉLIORATION CONTINUE DE MAINTENANCE DANS LE SECTEUR ALIMENTAIRE

- 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.



DÉPLOYER DES SOLUTIONS DE MAINTENANCE CONDITIONNELLE SUR DES ÉQUIPEMENTS AGROALIMENTAIRES

- Surveiller le fonctionnement des installations agroalimentaires en exploitant les données mises 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.

DÉTAILS DU PARCOURS	
PUBLIC ET PRÉREQUIS	• Public cible : Public en reconversion via un contrat de professionnalisation ; salarié permanent d’une entreprise alimentaire • Prérequis Fiche RNCP 39971 : Aucun • Prérequis demandés par l’organisme : Maitrise du français écrit et parlé, algèbre de base; disposer d’une première expérience dans le domaine de la maintenance industrielle (agent de maintenance, conducteur mécanicien)
DURÉE ET RYTHME DE FORMATION	- 280 heures de formation en présentiel - 56 heures d’habilitation (Electrique ; CACES) - 59,5 heures en entreprise (Accompagnement sur poste de travail)
TARIF	36 €/h TTC par stagiaire <i>Pour tout groupe intra entreprise, nous contacter.</i>
MODALITÉS ET DÉLAIS D’ACCÈS	• Prise de contact avec le service administratif OCTARIS (salariés en poste) ou via le GEIQ Interpro des deux Savoie (demandeurs d’emploi) • Evaluation de positionnement – Validation des prérequis Pour connaître les prochaines dates de sessions, voir site Internet https://www.octaris-formation.fr/
POLITIQUE D’ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP	• Entretien de faisabilité avec le Directeur Général • Locaux accessibles aux personnes à mobilité réduite • Possibilité d’adaptation des parcours en partenariat avec l’AGEFHIP • Possibilité d’adaptation des sessions d’examen • Référente handicap • <u>Pour connaître la politique d’accessibilité complète, nous contacter</u>
VALIDATION PAR BLOCS	Chaque bloc de compétences peut faire l'objet d'une acquisition individuelle. Pour obtenir le CQP, le candidat doit valider les 5 blocs de compétences.
INDICATEURS DE RÉSULTATS	- Taux de satisfaction : En attente de retour - Taux de présentation à l’examen : 100% - Taux de réussite à l’examen : 100%
EQUIVALENCES POSSIBLES	RNCP 37791 - CQP Agent de maintenance du secteur alimentaire
IDENTIFICATION FRANCE COMPÉTENCES	Code RNCP 39971 Date d’enregistrement de la certification : 18/12/2024 / Échéance : 18/12/2029 Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire – OCAPIAT