Commission Paritaire Nationale Emploi Formation
Intersecteur Papier Carton

Certificat de Qualification Professionnelle

CQP Papier Carton
Technicien(ne) de maintenance

CQP Papier Carton
Technicien(ne) de maintenance

Description de la qualification

Le/ la technicien(ne) de maintenance réalise des interventions de maintenance préventive ou curative en mécanique, électrotechnique, hydrauliques sur des installations et équipements pluri technologiques liés à des procédés de production et de transformation du papier carton.

Dans ce contexte, il/ elle réalise et organise ses interventions, diagnostique des dysfonctionnements sur les équipements et installations de production et de transformation du papier carton, contrôle le fonctionnement des installations et remet en fonctionnement les installations.
Il (elle) communique avec les différents acteurs du procédé, utilise et traite des informations écrites et orales, conduit des actions de progrès ou d'amélioration de procédé.

Référentiel d'activités

Préparation et organisation de ses activités et des travaux de maintenance des installations (préventif courant ou suite à des incidents, à la mise en conformité réglementaire, à des arrêts programmés)

- Recueil des informations à l'aide de documents, du personnel de production et identification des travaux à réaliser
- Préparation du matériel et des pièces nécessaires à l'intervention
- Sécurisation des espaces et information des personnes concernées
- Préparation des interventions avec d'autres intervenants

Localisation et repérage des pannes

- Recueil des informations à l'aide de documents, du personnel de production
- Réalisation de tests ou contrôles et observation de l'installation ou de l'équipement
- Recherche de la cause
- Proposition des actions correctrices de la panne ou du dysfonctionnement en prenant en compte son impact sur le procédé de production

Intervention terrain : Réalisation d'interventions de maintenance préventive et curative en Mécanique, Electrotechnique et hydraulique

- Réalisation des contrôles, mesures et tests
- Réalisation de l'intervention (ajustage, guidage, transmission, …)
- Remplacement de pièces ou ensembles défectueux (roulement, réducteurs, pignons, arbres, paliers, capteurs simples, relais, départs moteurs, ……) ou de modification de l'installation

Vérification et essais

- Réalisation des réglages et des essais de mise en route
- Graissage

Assistance technique auprès des services de la production et de la transformation concernant le fonctionnement des installations et équipements

- Information et soutien techniques des équipes de la production et/ou de la transformation

Transmission d'information

- Prise et passage des consignes par écrit et oral
- Reporting auprès de sa hiérarchie et transmission d'informations auprès des autres services
- Transmission de savoir-faire (mise à jour des gammes)
- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité

Renseignement des documents relatifs aux interventions et à l'état des matériels

- Enregistrement des données liées à la maintenance
- Suivi des indicateurs de maintenance
- Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité des interventions de maintenance et de production dans les documents de production (par exemple : dossier de production, cahier de suivi)
- Renseignement des données dans un système informatisé (gestion de maintenance assistée par ordinateur : GMAO)

Conduite d'actions d'amélioration

- Mise en œuvre d'une action d'amélioration
- Evaluation des résultats

Blocs de compétences

- Bloc de compétences 1 : Diagnostic de dysfonctionnements sur des équipements pluri technologiques
- Bloc de compétences 2 : Organisation d'interventions
- Bloc de compétences 3 : Réalisation d'interventions de maintenance dans les domaines mécaniques, électriques, électroniques, hydrauliques ou pneumatiques[1]
- Bloc de compétences 4 : Communication et transmission de savoir faire
- Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE[2] dans toute activité et conduite d'une action d'amélioration

Fiches ROME les plus proches

Installation et maintenance d'automatismes code ROME I1302.

« - Installe et règle des équipements automatisés autonomes ou des systèmes industriels automatisés et effectue leur maintenance (préventive, curative, ...), selon les règles de sécurité.
- Peut coordonner une équipe. »

Conditions d'exercice les plus fréquentes

Le travail s'effectue en atelier et sur les installations du site. Le travail peut être posté en continu (5x8) ou en discontinu (2x8).
Le/ la technicien(ne) de maintenance doit maintenir une attention soutenue et prolongée pendant ses interventions. Il / elle doit anticiper les dysfonctionnements et y réagir efficacement. Il / elle veille dans toutes ses activités à la qualité et à l'intégrité des produits et à la conformité des processus en garantissant la sécurité.

[1] Le candidat doit réaliser des interventions techniques sur au moins deux domaines
[2] Les règles du système de management de la Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement de l'entreprise

Référentiel de certification

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 1 Diagnostic de dysfonctionnements sur des équipements pluri technologiques	Recueillir les informations nécessaires à l'intervention sur le plan fonctionnel, séquentiel et matériel	- Les informations ont été recueillies par l'intermédiaire de plans, documents de production, cahier de consignes, information de la production… - Les avis des différents interlocuteurs sont recherchés et pris en compte ('impact du dysfonctionnement, fréquence…) - Les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées	- **Observation en situation de diagnostic d'un dysfonctionnement** (préparation au préalable avec un responsable maintenance d'un dysfonctionnement, par exemple : branchement électrique, fusible, capteur déréglé, relais défectueux …) - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • la méthodologie d'analyse du dysfonctionnement mise en œuvre par le candidat • les causes des dysfonctionnements et leurs conséquences potentielles sur les procédés de production et de transformation …
	Identifier les fonctions défaillantes de l'équipement ou de l'installation et le degré de gravité du dysfonctionnement	- Les fonctions défaillantes sont détectées	
	Identifier et réaliser l'ensemble des contrôles, mesures ou tests mécaniques, électriques ou électroniques et hydrauliques ou pneumatiques en respectant les consignes de sécurité	- Les contrôles, mesures et tests sont réalisés dans le respect des règles et consignes - L'installation ou la machine est mise dans la position requise après intervention (maintien consignation, déconsignation...)	

	Analyser les causes du dysfonctionnement	- Les causes du dysfonctionnement sont analysées et expliquées avec une méthode logique	
	Identifier les impacts du dysfonctionnement sur le procédé de production	- Les impacts du dysfonctionnement sur le procédé de production sont expliqués : niveau de gravité et d'urgence, principales conséquences, risques pour les équipements et la qualité du produit…	
	Identifier les actions à réaliser afin de remettre l'équipement en état	- Les actions à prendre sont identifiées et proposées en fonction des différentes contraintes et des priorités - La durée d'intervention est évaluée	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 2 : Organisation d'interventions	Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation de l'intervention	- L'ensemble des informations sont recueillies - Les interventions à réaliser sont identifiées (dépannage, démontage, remplacement, remontage…) - Les risques de pannes ou dysfonctionnement supplémentaires liées à l'intervention sont anticipés	- **Observation en situation de travail** (préparation au préalable avec un responsable maintenance d'une réparation à effectuer à l'atelier, par exemple : remise en état d'une pompe, d'un rouleau … avec changement de roulements, de joints …) (On privilégiera la phase de remontage à la phase de démontage de l'élément étudié). - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • la préparation et l'organisation d'interventions de maintenance dans un des champs d'intervention ci-dessous : ○ mécanique, électrique, électronique, ○ hydraulique, pneumatique, ○ automatisme, régulation • la chronologie des étapes à suivre lors de l'organisation d'interventions de maintenance et les points de vigilance • les risques liés à ces interventions, les moyens de protection et de prévention mis en œuvre par le candidat
	Identifier le déroulement de l'intervention à réaliser et l'ensemble des risques liés à cette intervention	- L'organisation de l'intervention suit les procédures et tient compte des contraintes d'immobilisation et des consignes	
	Préparer le matériel et les pièces nécessaires à l'intervention	- 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~~,~~ en fonction de l'intervention à mener)	
	Réaliser les opérations de mise en sécurité relevant de son champ d'intervention	- L'installation est consignée complètement - Les équipements de protections individuels sont prévus pour l'ensemble des intervenants - 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	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 3 : Réalisation d'interventions de maintenance dans les domaines mécaniques, électriques, électroniques, hydrauliques ou pneumatiques[3]	Identifier les organes ou composants mécaniques, les composants ou éléments électriques ou électroniques, les composants ou éléments hydrauliques ou pneumatiques à remplacer ou réparer	- L'organe, composant ou élément à remplacer ou à réparer est identifié (lien entre l'installation et le plan/ les schémas électriques, hydrauliques-pneumatiques /les documentations techniques/ nomenclature …) - Le composant ou l'élément remplacé correspond aux prescriptions (constructeur, schéma, nomenclature..) ou son remplacement par un élément équivalent est argumenté	- **Observation en situation de travail** (préparation au préalable avec un responsable maintenance d'une réparation à effectuer à l'atelier, par exemple : remise en état d'une pompe, d'un rouleau … avec changement de roulements, de joints …) (On privilégiera la phase de remontage à la phase de démontage de l'élément étudié). Cette observation pourra également être réalisée pour évaluer le bloc de compétences 2 - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation sur : • l'activité de remplacement de pièces ou éléments défectueux mécaniques, électriques, électroniques, hydrauliques et pneumatiques (interventions de 2ème ou 3ème niveau portant sur des éléments de guidage, sur des composants ou éléments de commande/contrôle et des composants ou éléments de puissance et sur des éléments hydrauliques et pneumatiques) • la chronologie à respecter, le matériel utilisé, les points de vigilance, les risques encourus
	Utiliser l'outillage et le matériel adaptés à l'intervention	- L'outillage et le matériel de contrôle utilisés sont les mieux adaptés pour les situations rencontrées (étalonnages)	
	Réaliser le démontage et le remontage des pièces méthodiquement dans le respect des consignes de travail et des modes opératoires	- La zone d'intervention, ainsi que l'installation ont été mis en sécurité (condamnation, consignation, élimination des énergies résiduelles, mise à la terre…), les protections individuelles sont vérifiées et portées - Le démontage et le remontage sont réalisés méthodiquement (et analyse de plan, mode opératoire…) - Le temps d'intervention est respecté	
	Vérifier l'ensemble des fonctionnalités de l'équipement et réaliser l'ensemble des contrôles selon les procédures	- Les fonctionnalités initialement défaillantes sont testées, soit visuellement (usure, déformation, propreté), soit à l'aide d'instruments de mesure, en respectant les consignes (gamme, procédure, instruction, …) et la sécurité (risques d'électrocution, de détérioration, d'accident…)	

[3] Le candidat doit réaliser des interventions techniques sur au moins deux domaines

		- L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué selon les consignes et règles en vigueur dans l'entreprise	et les moyens de protections et de prévention mis en œuvre par le candidat • les règles et modes opératoires à respecter lors de ces interventions, les documents utilisés, les vérifications réalisées par le candidat
	Réaliser, les essais de mise en route et la mise au point et les contrôles associés dans le respect des consignes	- 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...). - Les risques sécurité sont identifiés avant une mise en fonctionnement et les mesures appropriées sont prises (information des utilisateurs, mise en sécurité, condamnation d'accès…)	
	Mettre en œuvre les moyens de contrôles, de mesures ou de tests adaptés à l'équipement ou l'installation	- Les moyens de contrôles, mesures ou tests sont adaptés en termes de calibre et de précision	
	Vérifier les résultats des contrôles, mesures et tests et identifier les écarts	- Les résultats des contrôles et des tests sont vérifiés - Tout écart est identifié - Des actions correctives sont réalisées	
	Exploiter l'ensemble des résultats obtenus	- L'exploitation des résultats est pertinente (constat d'absence de défauts, effets constatés, causes, actions nécessaires….)	
	Identifier les mesures ou actions correctives adaptées	- 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	
	Vérifier le fonctionnement en marche normale	- La marche normale est testée et conforme aux spécifications techniques - Le temps d'intervention est respecté	
	Nettoyer la zone de travail après intervention	- Le nettoyage et le rangement de la zone de travail est réalisé après toute intervention dans le respect des procédures et consignes	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 4 : Communication et transmission de savoir faire	S'approprier des consignes et les appliquer	• Les standards de maintenance et de production et les consignes sont expliqués et appliqués • La mission de technicien de maintenance est expliquée	- **Observation en situation de travail** (sur poste GMAO, recueil de compte rendu d'intervention) - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation concernant : • les documents renseignés sur une période de quelques semaines. • les gammes réalisées ou mises à jour. • l'étude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité. - **Renseignement par le candidat d'un document écrit détaillant :** • ses activités, • des documents qu'il a créés ou mis à jour : gammes, modes opératoires ou supports de formation
	Identifier les interlocuteurs pertinents en fonction des situations rencontrées	• Les rôles des interlocuteurs sont identifiés • Le choix des interlocuteurs est expliqué pour une situation donnée	
	Echanger des informations et consignes avec différents interlocuteurs (opérateurs, collègues, hiérarchie, maintenance, etc.)	• Les informations sont transmises aux interlocuteurs appropriés et sont pertinentes • Les consignes ou procédures de circulation des informations sont respectées • Le langage technique en usage dans la profession est utilisé correctement • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation	
	Expliquer les consignes, procédures et règles de fonctionnement aux membres de l'équipe	• Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de l'équipe (consignes, procédures, modes de travail, règles de fonctionnement…) • Les explications apportées aux membres de l'équipe sont claires • La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée	
	Transmettre des savoir-faire	• Les gammes sont réalisées ou remises à jour en respectant le cahier des charges • Les explications des gammes sont apportées. • La compréhension par la personne est vérifiée. • La bonne réalisation des activités est vérifiée	

	Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable	• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les règles en vigueur dans l'entreprise • Les informations sur les documents ou outils informatiques de suivi de production sont exploitables et exactes • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	
	Rendre compte de son activité par écrit et par oral	• Les comptes rendus d'activité communiqués par oral et par écrit sont exploitables.	

Blocs de Compétences	Eléments de compétences	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Modalités d'évaluation
Bloc de compétences 5 : Mise en œuvre des règles du système QHSSE [4] dans toute activité et conduite d'une action d'amélioration	Appliquer et expliquer les règles de qualité, de sécurité, d'hygiène et d'environnement dans l'entreprise	• Le principe de fonctionnement du système de management QHSSE de l'entreprise (certification ISO …) est expliqué • Les règles et les procédures QHSSE en vigueur sur le poste de travail sont expliquées et respectées avec régularité • Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise • Les conséquences liées au non respect des procédures sont expliquées	- **L'observation en situation de travail** des blocs 1, 2 et 3 sera prise en compte pour la validation des éléments de compétences en lien avec les règles QHSSE - **Renseignement par le candidat d'un document écrit sur un plan d'action d'amélioration (amélioration continue, fiabilisation des équipements …) réalisé** détaillant • les règles QHSSE qu'il a pris en compte pour réaliser son action • les objectifs fixés, la méthodologie mise en œuvre, les outils utilisés et les résultats obtenus - **Entretien** avec les membres du jury d'évaluation concernant : • un bilan de l'activité sur une période de quelques semaines.
	Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	• Les risques QHSSE liés à l'activité réalisée sont identifiés et expliqués à partir d'une analyse	
	Utiliser les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle selon les règles en vigueur dans l'entreprise	• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont identifiés et utilisés conformément aux exigences Les conséquences liées au non respect des procédures sont expliquées	
	Appliquer les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	• Les gestes et postures de travail notamment lors de port de charges sont expliqués et appliqués • Les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise expliqués et appliqués	
	Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	• Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie …) • Les conséquences liées au non respect des procédures sont expliquées	

[4] Les règles du système de management de la Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement de l'entreprise

	Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué • Les liens avec les services en amont, en aval et les services supports sont expliqués	• les risques, les dispositifs de sécurité et mesures de prévention. • des problèmes qualité et sécurité rencontrées durant une période de quelques mois • les besoins des clients internes et externes et leur impact sur l'activité du candidat • les indicateurs suivis par le candidat et leur signification • un bilan des actions d'amélioration proposées par le candidat.
	Identifier l'impact et les enjeux de son activité sur le client externe ou interne	• Les principaux clients de l'entreprise sont cités • Les besoins et les demandes du client interne ou externe sont expliqués • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple d'impact de son activité sur le client interne ou externe est donné	
	Identifier les indicateurs de maintenance et de production et leur signification	• Les indicateurs utilisés en maintenance en production (indicateurs de productivité, indicateurs QHSSE) et leur signification sont expliqués	
	Analyser les résultats de suivi des indicateurs, identifier les écarts et analyser les causes des écarts	• Les écarts ou les problématiques à traiter sont identifiés suite à l'analyse des indicateurs • La cause des écarts est déterminée à l'aide d'une méthode adaptée	
	Proposer et argumenter les actions d'amélioration à mettre en œuvre pour la fiabilité des équipements	• Les actions d'amélioration sont proposées • Les indicateurs de fiabilité sont explicités	
	Coordonner un plan d'action d'amélioration défini avec la hiérarchie	• Le plan d'action prend en compte les objectifs fixés par la hiérarchie et les contraintes de production • Le plan d'action est mis en œuvre et coordonné • Les résultats obtenus par les actions d'amélioration sont suivis	