

## **REFERENTIEL DU CQPM**

### **TITRE DU CQPM : OPERATEUR (TRICE) EN MAINTENANCE INDUSTRIELLE**

#### **I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM**

A partir d'instructions ou consignes, dans le respect des procédures, des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, l'opérateur (trice) en maintenance industrielle est susceptible d'intervenir<sup>1</sup> sous le contrôle d'un technicien ou d'un responsable, sur tout ou partie d'équipements industriels comportant des fonctions mécaniques, électriques, hydrauliques et/ou pneumatiques.

Les activités susceptibles de lui être confiées peuvent porter à titre d'exemple non exhaustif sur :

- La préparation d'interventions de maintenance;
- La réalisation de pré-diagnostic simples sur des équipements pluri-technologiques;
- Les contrôles et les mesures préventifs sur des sous ensembles fonctionnels ;
- Les remplacements et échanges standards de sous-ensembles fonctionnels mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques;
- La communication technique avec les utilisateurs et les responsables.

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

- 1) Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement ;
- 2) Organiser son intervention ;
- 3) Remplacer par échange standard des organes ou composants mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques ;
- 4) Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 à 3 (AFNOR) à caractère préventif, systématique ou conditionnel ;
- 5) Détecter des améliorations possibles ;
- 6) Conseiller techniquement les utilisateurs ;
- 7) Rendre compte de son intervention et des suites éventuelles à donner.

---

<sup>1</sup> Les interventions sur les installations nécessitent préalablement que le candidat soit titulaire des habilitations en vigueur dans les domaines électrique ( BR ) et Hydraulique ...

## II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
<b>1 – Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement</b>	<p>A partir des instructions et consignes d'intervention. Les documents (plans , schémas, notice..) sont disponibles.</p> <p>Observé sur une ou plusieurs installations présentant différents types des dysfonctionnements dans chacun des champs : Mécanique, électricité, pneumatique ou hydraulique</p>	<p>Toutes les informations nécessaires à l'intervention sont collectées (plans, documents, avis des utilisateurs, du chef de service, symptômes et phénomènes apparents...).</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée</p> <p>et avis d'entreprise</p>
		<p>Le pré-diagnostic est effectué selon la méthode et avec les outils préconisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• vérification du plus simple au plus complexe,</li> <li>• manipulation des organes de commandes,</li> <li>• vérification des conditions d'origine et de présence des différentes sources d'énergies,</li> <li>• observations et mesures avec les appareils adéquats</li> <li>• recoupement avec les informations recueillies auprès des utilisateurs interprétation des plans, schémas, documents industriels relatifs aux installations</li> <li>• ... ..</li> </ul>	
		<p>La ou (les) fonction (s) défaillante(s) est (sont) identifiée(s) (problèmes liés aux sources d'énergie, fonctions non réalisées, organe défaillant...)</p>	
		<p>La nature des opérations à effectuer et le degré de gravité du dysfonctionnement (caractère occasionnel, répétitif...) sont estimés. En cas de dysfonctionnement grave ou ne relevant pas de son champ de compétence, le bon acteur est alerté.</p>	
<b>2 - Organiser son intervention</b>	<p>A partir des instructions et consignes d'intervention. Les documents (plans, schémas, notice, planning, cahier de consigne..) sont disponibles.</p> <p>Sur tout type d'intervention</p>	<p>Toutes les informations et documents nécessaires à l'intervention sont collectés</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée</p> <p>et avis d'entreprise</p>
		<p>Les étapes de l'intervention sont définies de manière logique (aspects techniques, optimisation des temps et moyens de mise en œuvre...) et prennent en compte les exigences (limitation des pertes de production et répercussions qualité, information des utilisateurs, sécurité ...).</p>	
		<p>Le matériel, l'outillage et les éléments ou pièces de rechange nécessaires à l'intervention sont identifiés et préparés.</p>	

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
<p><b>3 - Remplacer par échange standard des organes ou composants mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques</b></p>	<p>A partir d'instructions précises et à l'aide des documents techniques, plans de maintenance... Sur une ou plusieurs installations préalablement consignées ou sous le contrôle d'un intervenant technique ou d'un technicien.</p>	<p>L'absence de risque avant intervention a été vérifiée, et lorsque c'est nécessaire en concertation avec un hiérarchique ou un technicien (consignation effective de l'installation, balisage, information des utilisateurs...).</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée  et avis d'entreprise</p>
	<p>Sur des interventions de niveau 2 à 3 pouvant nécessiter des déconnexions et connexions électriques</p>	<p>Les consignes (hygiène, sécurité, environnement) sont connus et respectés.</p>	
	<p>Mécaniques : éléments de guidage, montages de sous ensembles ou pièces.... Hydraulique ou pneumatique : raccord, vérin, distributeur, récepteur, clapet...</p>	<p>L'organe ou composant à remplacer et les éventuelles déconnexions mécaniques, électriques, pneumatiques ou hydrauliques nécessaires sont parfaitement identifiés (liens entre l'équipement industriel et les documentations, plans, instructions)</p>	
		<p>Le démontage, les déconnexions, le remontage et les reconnexions sont réalisés méthodiquement (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><b>4 - Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 à 3 (AFNOR) à caractère préventif, systématique ou conditionnel</b></p>	<p>A partir des procédures et modes opératoires. Interventions de niveau 2 en autonomie ou de niveau 3 sous contrôle d'un technicien Sur des parties d'installations : mécaniques, hydrauliques et/ou pneumatiques</p>	<p>Les différents contrôles sont réalisés conformément aux procédures et selon le planning prévu.</p>	<p>Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée  et avis d'entreprise</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>	

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
<b>5 - Détecter des améliorations possibles</b>	Dans le cadre de son activité de maintenance	Les situations anormales sont détectées (pannes répétitives, anomalies de fonctionnement, risques...).	Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée  et avis d'entreprise
		Des solutions d'amélioration sont proposées, les suggestions formulées sont pertinentes sur le plan technique	
<b>6 - Conseiller techniquement les utilisateurs</b>	Dans le cadre de l'activité de maintenance, sur des fonctionnalités ponctuelles d'installations	Les limites du champ d'action pour les conseils techniques sont identifiées et appréciées	Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée  et avis d'entreprise
		Les conseils techniques (réglage, maintenance préventive, redémarrage, utilisation fonctions etc...) sont pertinents et formulés de manière exploitable par les utilisateurs.	
<b>7 - Rendre compte de son intervention et des suites éventuelles à donner</b>	A partir de données d'interventions réalisées et documents exploités. Oralement et par écrit (papier ou informatique). Au responsable ou aux interlocuteurs	Le compte rendu/suivi d'intervention est correctement effectué : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Exhaustivité et justesse des informations données : dysfonctionnement, panne, temps, nature de l'intervention, interventions complémentaires...</li> <li>• Langage technique adapté Solutions éventuelles proposées</li> <li>• Exploitable par une tierce personne</li> </ul>	Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée  et avis d'entreprise

### III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat<sup>2</sup> soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

### IV MODALITES D'EVALUATION

#### IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

#### IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

##### A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

##### B) Définition des différentes modalités d'évaluation

###### a) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

---

<sup>2</sup> le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

## **b) Avis de l'entreprise**

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

## **c) Evaluation en situation professionnelle réelle**

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

## **d) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée**

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements
- ou
- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat.