

CQP Opérateur(trice) en Maintenance industrielle

Branche de l'Eau et de l'assainissement

BLOC 1	L'intervention de maintenance corrective
BLOC 2	L'intervention de maintenance préventive

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITERES D'ÉVALUATION
Bloc 1. L'intervention de maintenance corrective La maintenance corrective regroupe l'ensemble des interventions réalisées après la détection d'une panne et destinées à remettre un sous-ensemble industriel dans un état où il peut accomplir sa fonction requise, au moins provisoirement. Cette activité consiste à formuler des hypothèses de pannes et à identifier la ou les fonctions défaillantes sur un sous-ensemble d'équipements. L'opérateur en maintenance industrielle identifie les conséquences ou répercussions potentielles d'un dysfonctionnement (productivité, qualité, sécurité, ...) et propose des solutions en fonction des différentes contraintes. Avant de remplacer un composant ou élément d'un sous-ensemble d'équipement, il prépare son intervention (matériels, outillages, composants, éléments, équipements, ...). Le composant ou élément remplacé est correctement installé conformément aux	C1.1. Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement Ce pré-diagnostic permet de formuler des hypothèses de pannes et d'identifier la ou les fonctions défaillantes d'un sous-ensemble. Cela permet d'estimer la nature des opérations et le degré de gravité du dysfonctionnement. Ce pré-diagnostic s'effectue à partir d'une observation sur un sous-ensemble industriel présentant un dysfonctionnement. Dans le cadre de différents cas d'intervention de maintenance corrective possible sur un seul (ou plusieurs) des domaines suivants : Mécanique, Électrique, Pneumatique, Hydraulique. A partir : des instructions, des consignes, des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition, des historiques de maintenance (pannes, entretiens...).	<u>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</u> La modalité d'évaluation porte sur les compétences 1, 2, 3 et 4 du bloc. L'évaluation des compétences professionnelles porte sur le pré-diagnostic d'un dysfonctionnement sur une machine et l'intervention de maintenance corrective et s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise, par observation avec questionnements. La compétence 4 devra impérativement être évaluée (en totalité ou en partie) par la réalisation in situ par le candidat d'un compte-rendu de l'opération préalablement effectuée via la GMAO ou une fiche standard prévue à cet effet. Lieu de l'évaluation : en entreprise ou plateau technique Evaluateur : jury d'évaluation	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Le pré-diagnostic est conduit méthodiquement en s'appuyant sur les symptômes constatés et permet d'aboutir à la formulation d'hypothèses sur : <ul style="list-style-type: none"> • La vérification du plus simple au plus complexe, • La manipulation des organes de commandes, • La vérification des conditions d'origine, • La vérification de présence des différentes sources d'énergie, • L'observation et mesure des éléments constituant le sous-ensemble, • Le recoupement entre les informations recueillies et la documentation.
			<u>En matière de moyens utilisés :</u> <ul style="list-style-type: none"> • Les sources d'informations liées à la demande d'intervention sont exploitées (bon d'intervention, ordre de travail, échange oral, ...). • La documentation technique nécessaire est utilisée (plans, schémas, Total Productive Maintenance, ...). • Le matériel utilisé pour établir un pré-diagnostic est adapté (multimètre, manomètre, clé dynamométrique, application de télémaintenance, ...).
			<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les différents interlocuteurs sont identifiés et sollicités (recueil des avis, informations sur la conduite de l'équipement présentant un dysfonctionnement, ...). En cas de difficulté ou d'impossibilité de réaliser le diagnostic, le responsable ou technicien est correctement informé par l'utilisation des circuits et outils de communication prévus. En cas de dysfonctionnement grave ou ne relevant pas de son champ de compétence (habilitations, autorisations, qualifications, ...), le bon acteur est alerté.
			<u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les phénomènes perceptibles sont pris en compte (par exemple : odeur d'échauffement, ouïe pour un claquement, visuel ou touché pour une vibration...) pour établir un pré-diagnostic. Toute situation évaluée dangereuse donne lieu à une alerte. Les équipements de protections individuels sont portés.

<p>procédures/instructions de maintenance. Après son intervention, le sous-ensemble est fonctionnel en qualité, en sécurité et dans le respect des paramètres de référence. Dans le cas contraire, le signalement est donné pour faire l'objet d'un dépannage différé. Le compte-rendu ou suivi d'intervention est communiqué et exploitable. Ultérieurement, des axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés dans le périmètre de responsabilité, et permettent de contribuer à l'amélioration de la maintenance, de la qualité, de la sécurité ou de la productivité.</p>	<p>Avec les moyens de contrôles (multimètre, manomètre, clé dynamométrique, ...) et les outillages (jeu d'outillages d'une boîte à outils) mis à disposition.</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité. Sous le contrôle d'un intervenant technique ou d'un technicien. Avec les Equipements de Protections Individuels.</p> <p>C1.2. Préparer une intervention de maintenance corrective</p> <p>Cette préparation permet de préparer les ressources adéquates à l'intervention.</p> <p>Cette préparation se fait lors des interventions dans le cadre des activités de maintenance.</p> <p>A partir : des instructions, plans, schémas, nomenclature, des consignes, des procédures ou documentations existantes et mises à disposition.</p> <p>Avec les outillages (jeu d'outillages d'une boîte à outils) mis à disposition.</p> <p>Les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC) sont mis à disposition.</p>		<p></p> <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'ordre des étapes de l'intervention est défini de manière logique (aspects techniques, optimisation des temps et moyens de mise en œuvre, ...).</p> <p>L'intervention est préparée selon le contexte avec justification du respect des points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les limites du champ de responsabilité sont identifiées (habilitations, autorisations, qualifications, ...), • Le matériel (instruments de mesure, ordinateur, ...), les outils (clés, tournevis, ...), composants ou éléments (roulement, capteur, distributeur, lubrifiant, ...) nécessaires sont sélectionnés et leur disponibilité est vérifiée (stocks, ...). <p>Les risques sécurité, environnement et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, protections, autorisations, contraintes de production, ...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La servante ou sacoche d'intervention contient les outils adaptés à l'intervention. • Les références des pièces de rechange sont conformes aux données techniques (plans, schémas, nomenclature, ...). Le cas échéant, la consultation d'un catalogue ou de la GMAO est assurée pour effectuer une demande ou une commande (références internes/externes). <p>La zone d'intervention est mise en sécurité avec les équipements de protection et de sécurité mis à disposition (gants, visière, rubalise, ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les différents interlocuteurs sont identifiés et sollicités (recueil des avis, informations sur la conduite de l'intervention, ...).</p> <p>Les demandes de pièces de rechange sont transmises en fonction des règles et usages de l'entreprise (GMAO, magasin général, fournisseurs extérieurs, ...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>La zone d'intervention est préparée et sécurisée et l'accès est réglementé si nécessaire.</p>
--	---	--	---

		<p>Les équipements de protections individuels sont portés et les protections collectives sont mises en place (balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants, ...).</p>
	<p>C1.3. Remplacer un composant ou élément mécanique, électrique, pneumatique ou hydraulique</p> <p>Cette phase permet de vérifier que le composant ou l'élément remplacé correspond aux données techniques et vérifier s'il est correctement remplacé.</p> <p>Cette opération est réalisée Sur un sous-ensemble industriel.</p> <p>A partir d'un composant ou élément identifié comme étant à remplacer.</p> <p>Sous le contrôle d'un intervenant technique ou d'un technicien, intervention de maintenance de 2ème ou 3ème niveau d'ordre : - mécanique (éléments de guidage, d'étanchéité, d'assemblage, d'entraînement, ...), ou - électrique (éléments de puissance, de commande, de sécurité, ...), ou - hydraulique ou pneumatique (distributeurs, vérins, régulateurs, tuyauterie, limiteurs de pression ...).</p> <p>Avec le matériel, les moyens de contrôles, l'outillage préparés. A partir : des instructions, plans, schémas, des consignes, des procédures ou documentations existantes et mises à disposition. Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • L'absence d'énergies résiduelles avant intervention est vérifiée en utilisant les moyens existants. <p>La méthode de remplacement s'appuie sur une démarche structurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le composant ou l'élément à remplacer et les éventuelles déconnexions mécaniques, électriques, pneumatiques et/ou hydrauliques nécessaires sont identifiées. • Le démontage du composant/élément à remplacer est réalisé méthodiquement. <p>Le remontage du composant/élément neuf ou réparé est réalisé méthodiquement (ordre chronologique, repérage, ...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les moyens permettant d'évaluer les risques avant une intervention sont utilisés conformément aux procédures de l'entreprise (fiche d'intervention, document d'analyse préalable des risques, aide-mémoire de type « 5 minutes avant d'agir », ...). • Les instruments de mesure préconisés et préparés (VAT, manomètre, ...) nécessaires aux vérifications sont utilisés. • Les moyens préparés (outils, outillages, clés, ...) pour remplacer le composant/élément sont adaptés, et utilisés dans le respect des procédures de maintenance (gammes, standards, assistance téléphonique, ...). <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'alerte est donnée si une défaillance ou un risque est identifié.</p> <p>Les informations relatives à l'intervention ou toutes les difficultés rencontrées sont transmises aux interlocuteurs concernés.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les risques environnementaux et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (par exemple : fiche de données de sécurité ou fiche technique).</p> <p>L'intervention est réalisée dans le respect de règles de sécurité collective (balisage, consignation ou condamnation, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants, ...) et l'accès est réglementé si nécessaire.</p> <p>Les Equipements de Protections Individuels adaptés sont portés tout au long de l'intervention.</p>

	Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).		
	<p>C1.4. Finaliser une intervention de maintenance corrective</p> <p>Cette finalisation permet de vérifier que le sous-ensemble est fonctionnel en qualité, en sécurité et dans le respect des paramètres de référence. Un signalement est donné si ce n'est pas le cas.</p> <p>Cette finalisation s'effectue sur un sous-ensemble industriel où un composant ou élément venant d'être remplacé.</p> <p>A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ou procédures de transmission de l'information existantes</p>		<p>En matière de méthodes utilisées : Les fonctionnalités du sous-ensemble sont vérifiées méthodiquement (temps de cycle, qualité, ...), les contrôles sont réalisés selon les consignes ou procédures et les écarts sont remontés. Le compte-rendu ou suivi d'intervention est effectué avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'exhaustivité et la justesse des informations données, • Le langage technique adapté. <p>En matière de moyens utilisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les modes de conduites de l'équipement industriel sont respectés (modes pas à pas ou mode réglage, mode automatique, ...). • Les informations concrètes relatives à l'intervention sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (GMAO, fiche d'intervention, oral, ...). <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service support...). La remontée d'informations auprès du responsable ou du technicien de maintenance est assurée selon le mode de communication et le vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les risques sécurité et/ou qualité sont identifiés avant une mise en fonctionnement du sous-ensemble. Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p>
	<p>C1.5. Proposer une amélioration</p> <p>Lors de cette phase, une proposition est formulée pour améliorer la maintenance, la qualité, la sécurité et la productivité. A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ou procédures de transmission de l'information existantes. A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p><u>Présentation d'une action d'amélioration en milieu professionnel</u></p> <p>Le candidat transmet un rapport, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que sa contribution à l'amélioration continue a bien été mise en œuvre en entreprise à l'occasion d'une action d'amélioration, choisie comme sujet de sa présentation par le candidat. La présentation de cette action devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : La proposition d'amélioration est communiquée selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise (échanges d'informations oral/écrit, boîte à idées, tableau visuel...)</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : L'interlocuteur concerné (responsable, technicien, animateur d'équipe, ...) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté. Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : La proposition est en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p>

		<p>que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise ou plateau technique</p> <p>Evaluateur : jury d'évaluation</p> <p>Durée totale de l'évaluation du bloc : 30 mn</p>	
--	--	--	--

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITERES D'ÉVALUATION
Bloc 2 L'intervention de maintenance préventive La maintenance préventive regroupe l'ensemble des interventions effectuées selon une temporalité définie dans le but de réduire la probabilité de défaillance ou de dégradation d'un sous-ensemble industriel. Elle se subdivise en maintenance de surveillance, conditionnelle, systématique et/ou programmée : - La maintenance de surveillance consiste à effectuer des contrôles, visites réglementaires et/ou suivi de l'état d'un sous-ensemble. - La maintenance conditionnelle consiste essentiellement à réaliser des mesures et/ou relevés révélateurs de l'état de dégradation d'un sous-ensemble. - - La maintenance systématique respecte un échéancier établi ou un nombre d'unités d'usage. Il s'agit d'un échange standard. - La maintenance programmée est déclenchée à la suite d'un dysfonctionnement détecté lors	C2.1. Organiser son intervention de maintenance préventive Lors de cette phase les ressources adéquates à l'intervention sont anticipées et préparées, l'intervention de maintenance préventive de surveillance doit respecter la temporalité définie. Cette phase se fait lors des interventions dans le cadre des activités de maintenance. A partir : Des consignes, des procédures ou documentations existantes et mises à disposition, des instructions, plans, schémas, nomenclature, des historiques de maintenance (pannes, entretiens, ...). Avec les outillages (jeu d'outillages d'une boîte à outils), moyens de manutention, de levage ou matériels spécifiques. Les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC) sont mis à disposition	<u>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</u> La modalité d'évaluation porte sur tout le bloc. L'évaluation des compétences professionnelles porte sur l'intervention de maintenance préventive et s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise, par observation avec questionnements. Lieu de l'évaluation : en entreprise ou plateau technique Evaluateur : jury d'évaluation Durée totale de l'évaluation du bloc : 30mn	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> L'intervention est organisée selon le contexte avec prise en compte des points suivants : <ul style="list-style-type: none"> • La fréquence définie, • Le temps de l'intervention, • L'ordre des étapes de l'intervention, • Le matériel, pièces de rechange, moyens spécifiques, de levage ou de manutention nécessaires. <u>En matière de moyens utilisés :</u> <ul style="list-style-type: none"> • Les sources permettant de déclencher l'intervention de maintenance préventive sont prises en compte, par exemple : planning, calendrier, logiciel de GMAO, relevés de métrologie (relevés, PV, ...), nombre défini d'unités d'usage (compteur, nombre de pièce, de cycles, ...). • Les gammes, standards, plans, schémas, nomenclatures ou « kilomètre zéro machine » sont consultés. • Les matériels spécifiques (matériel de mesure, ...) ou moyens de manutention/levage (palan, ...) et pièces de rechange (composants, éléments, consommables, ...) sont préparés. La servante/sacoche d'intervention contient les outils adaptés. <u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les différents interlocuteurs sont identifiés et sollicités (réservation du matériel spécifique, informations relatives à l'intervention, difficultés rencontrées, ...). Les demandes de pièces de rechange sont transmises en fonction des règles et usages de l'entreprise (GMAO, magasin général, fournisseurs extérieurs, ...). <u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les risques sécurité, environnement et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, protections, autorisations, ...). Les équipements de protections individuels sont portés et les protections collectives sont mises en place (balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants...).

<p>d'une précédente intervention de maintenance, y compris corrective. Cette activité est effectuée dans le respect des procédures/instructions de maintenance (gammes, standards, ...), réalisée dans le respect du temps imparti et dans la limite des autorisations/habilitations de l'opérateur en maintenance industrielle. Dans ce cadre, l'opérateur en maintenance industrielle organise ses interventions en préparant les ressources adéquates nécessaires. Il prélève et trace des informations ou mesures, toujours en référence à un repère, une valeur ou une tolérance définie. Il effectue des échanges standards de pièce de rechange, consommable ou composant. Le cas échéant, il réalise des opérations de réglage. A l'issue des opérations de maintenance préventive, le sous-ensemble est opérationnel en qualité, en sécurité et dans le respect des paramètres de référence.</p>	<p>C2.2. Assurer des opérations de surveillance ou de maintenance conditionnelle</p> <p>Cette phase permet de donner l'alerte en cas d'écart sur les relevés d'informations ou valeurs de mesure prélevés et tracé selon un échéancier établi.</p> <p>Cette phase se fait sur un ou plusieurs sous-ensemble(s) industriel(s).</p> <p>Selon les procédures de surveillance ou de maintenance conditionnelle définie (fréquence des opérations, gammes de travail, plan de surveillance, contrat de sous-traitance, ...).</p> <p>Avec le matériel, les moyens de contrôles, l'outillage préparés. Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC) préparés.</p>		<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode utilisée s'appuie sur une démarche structurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'ordre et la localisation des opérations (inspections, contrôles, visites, rondes, ...), • La fréquence et le temps alloué aux opérations, • Le relevé ou la mesure de référence ou toléré (pression, température, niveau, intensité, épaisseur, voyants, paramètres, vibrations, particules, ...), • Les matériels et moyens nécessaires (appareil de contrôle, outillage, moyen d'accès, ...). <p>A l'issue des opérations, les fonctionnalités sont contrôlées méthodiquement (temps de cycle, qualité, ...) selon les consignes ou procédures et les écarts sont remontés.</p>
	<p>C2.3. Réaliser des interventions de maintenance systématique ou programmée</p> <p>La réalisation des interventions de maintenance permet d'installer,</p>		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les relevés d'informations ou valeurs sont détectés visuellement (voyants, niveaux, ...), ou mesurés à partir d'un instrument préconisé (manomètre, comparateur, appareil de thermographie, ...), ou prélevés pour analyse ultérieure (éprouvette d'huile de groupe hydraulique, flacon de fluide, ...) dans le respect des procédures de maintenance (gammes, standards, plan de surveillance, ...). • Le matériel utilisé (outils, outillages, moyen d'accès, ...) est adapté. • Les relevés sont tracés par écrit ou sur informatique (valeurs, dates, initiales, pastilles, check-list, ...) selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise. <p>Le cas échéant, les moyens permettant d'évaluer les risques avant un relevé ou une mesure sont utilisés conformément aux procédures de l'entreprise (fiche d'intervention, document d'analyse préalable des risques, aide-mémoire de type « <i>5 minutes avant d'agir</i> », ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les renseignements relatifs aux opérations, toutes difficultés ou toutes informations présentant une défaillance ou un risque sont transmises aux interlocuteurs concernés.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les risques environnementaux et les règles d'hygiène en lien avec les opérations sont identifiés (fiche de données de sécurité ou fiche technique, déplacements, protections, autorisations, ...).</p> <p>Les phénomènes perceptibles sont pris en compte (odeur, ouïe, visuel ou touché).</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le respect de règles de sécurité (balisage, consignation ou condamnation, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès est réglementé si nécessaires. Les EPI adaptés sont portés tout au long des opérations.</p> <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode de l'intervention s'appuie sur une démarche structurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La fréquence et le temps alloués aux interventions, • Les pièces de rechange, consommables ou composants (huile, lubrifiant, filtre, joint, sonde, capteur, ...) et/ou réglage associés, • Les opérations de nettoyage définies,

	<p>conformément aux procédures de maintenance, la pièce de rechange, le consommable ou le composant et d'assurer des opérations de réglages le cas échéant.</p> <p>La réalisation des interventions de maintenance s'effectue sur un sous-ensemble industriel.</p> <p>A partir :</p> <p>Des consignes, des procédures ou documentations existantes et mises à disposition. Sur une intervention de maintenance systématique ou programmée d'ordre : - mécanique ou - électrique, ou - hydraulique, ou - pneumatique.</p> <p>Avec les moyens de contrôles (multimètre, manomètre, clé dynamométrique, ...), les outillages (jeu d'outillages d'une boîte à outils), équipements spécifiques et consommables ou pièces de rechange préparés.</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective préparés.</p>		<ul style="list-style-type: none"> Le matériel (appareil de contrôle, outillage, moyen d'accès, ...) et/ou équipements spécifiques (manutention, levage, ...) nécessaires. <p>A l'issu des opérations, les fonctionnalités sont contrôlées méthodiquement (temps de cycle, qualité...) selon les consignes ou procédures et les écarts sont remontés.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Le matériel préparé (outils, outillages, moyen d'accès, VAT, manomètre, ...) est adapté et utilisé dans le respect des procédures de maintenance (gammes, standards, ...), Les moyens permettant de tracer l'intervention sont renseignés, (planning, GMAO, classeur de suivi, fiche, autres supports, ...). <p>Le cas échéant, Les moyens permettant d'évaluer les risques avant intervention sont utilisés conformément aux procédures de l'entreprise (fiche d'intervention, document d'analyse préalable des risques, aide-mémoire de type « <i>5 minutes avant d'agir</i> », ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les renseignements relatifs aux opérations, toutes difficultés ou toutes informations présentant une défaillance ou un risque sont transmises aux interlocuteurs concernés.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Les risques environnementaux et les règles d'hygiène en lien avec les opérations sont identifiés (fiche de données de sécurité ou fiche technique, déplacements, protections, autorisations, ...). Les opérations sont réalisées dans le respect de règles de sécurité (balisage, consignation ou condamnation, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès est réglementé si nécessaire. Les équipements de protections individuels sont portés.
--	--	--	---