

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p><u>L'organisation de la surveillance et du suivi des équipements d'une ligne ou d'un îlot de production</u></p> <p>Le Technicien spécialisé en Maintenance Avancée assure la surveillance et le suivi des équipements du process à travers l'analyse des paramètres et/ou indicateurs d'efficacité des équipements dont l'objectif final est la définition de méthodes ou solutions techniques d'amélioration de maintenance agissant sur les domaines : sécurité, disponibilité, fiabilité, maintenabilité.</p> <p>Le Technicien spécialisé en Maintenance Avancée intervient sur des équipements faisant appel aux technologies de la mécanique, de l'électrique, de l'électronique, de l'automatisme, de l'hydraulique, du pneumatique, de la robotique, ...</p>	<p>1. Mesurer et analyser les paramètres techniques et/ou indicateurs de performance des équipements d'une ligne ou d'un îlot de production dans un objectif de sûreté de fonctionnement (sécurité, disponibilité, fiabilité, maintenabilité)</p> <p>Les paramètres techniques et/ou les indicateurs de performance des équipements du process de fabrication ou d'exploitation, sont suivis (nature des paramètres, seuils d'alerte et de criticité, ...), ils reflètent le niveau de performance réel de l'équipement (fiabilité de la mesure, amplitude, niveau de précision, ...).</p> <p>Le suivi des paramètres techniques et/ou des indicateurs de performance des équipements liés à un process de fabrication, est réalisé à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des caractéristiques techniques fournies (valeurs de références des différents paramètres) 	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> - rapport et soutenance, - validation par grilles de compétences. • Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La méthode et moyens de mesures sont adaptés par exemple : <ul style="list-style-type: none"> - Localisation point de mesure en références aux données techniques de l'équipement (sur documents papiers ou tablette numérique : plans, schémas, synoptiques, ...) - Définition des éléments caractéristiques de mesure et choix du moyen de mesure adapté. Par exemple : vibration, thermographie, contrôle dimensionnel, niveau de précision, nature du moyen de mesure en références aux paramètres à vérifier et au niveau de criticité... - Caractérisation des valeurs de références pour revenir en arrière et mise en œuvre des paramètres de mesure - Extraction des indicateurs de performance pour analyse à partir d'une base de données, GMAO, ... - Comparaison à des valeurs attendues ou base de données, analyse sous Excel ou autre logiciel utilisé par l'entreprise, <p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les conditions de sécurité et/ou environnementales sont respectées : <ul style="list-style-type: none"> - Sur le plan de la sécurité des personnes : port des équipements de protections individuels et collectifs, respect du protocole de mise en sécurité des machines en référence aux habilitations et autorisations en vigueur dans l'entreprise.

<p>Le Technicien spécialisé en Maintenance Avancée utilise des moyens de mesure adaptés à la situation, des outils de collecte et d'analyse adaptés aux pratiques de l'entreprise et en cohérence avec le problème à traiter.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - des indicateurs de performance définis (TRS, cadences, temps de cycle, ...) - des documentations techniques, bases de données d'exploitation et de maintenance mises à disposition. - de l'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions mis à disposition dans les domaines sécurité, qualité, productivité, environnement. 		<ul style="list-style-type: none"> - Sur le plan du process, produit et environnement : respects procédures ou conditions de sécurité et d'accès (par exemple : passage de zones, règles d'accès et moyens d'intervention, protocole de mise en sécurité ou de sauvegarde du couple produit/process, environnement, ...), • La qualité du produit et l'intégrité des machines sont préservées (par exemple : sauvegarde du produit, préservation du moyen de production contre les risque d'endommagement, préservation des milieux contraints lors de l'intervention, ...).
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec la hiérarchie.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres techniques et/ ou de performances sont connus (nature des paramètres, seuils d'alerte et de criticité, ...) • Les mesures réalisées sont révélatrices du niveau réel de performance de l'équipement (fiabilité de la mesure, amplitude, niveau de précision, ...) • L'analyse effectuée est pertinente au regard des actions à mener (par exemple : nature et niveau d'intervention pour revenir à la normale, niveau d'urgence, niveau de criticité, ...)
	<p>2. Évaluer les risques et impacts liés à la dérive des équipements d'une ligne ou d'un ilot de production (qualité, sécurité, productivité, environnement)</p> <p>Les risques liés à la dérive d'un équipement sont identifiés (en termes de nature, criticité, ...) et les impacts</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> - rapport et soutenance, - validation par grilles de compétences. • Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La méthode d'évaluation du risque est adaptée au contexte et à la culture de l'entreprise, <ul style="list-style-type: none"> - Sa pertinence est justifiée (par exemple : type d'AMDEC, 6 SIGMA, ...ou toutes autres méthodes structurées). - Un lien est fait entre les paramètres machines et les paramètres finaux sur le produit (analyse faite à partir de logiciel informatique : Excel, ...)

	<p>sur le produit, le process, les moyens sont évalués en termes de qualité du produit, de sécurité et d'efficacité de l'équipement.</p> <p>L'évaluation des risques et impacts est réalisée à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'une dérive constatée (qualité, sécurité, productivité, environnement) sur un équipement de production lié à un process, - des caractéristiques techniques et valeurs de mesure des paramètres fournies (tableau de relevés) - des relevés d'indicateurs de performance fournis (TRS, cadences, temps de cycle, ...), - des documentations techniques, d'exploitation et de maintenance mises à disposition, - de l'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions mis à disposition dans les domaines sécurité, qualité, productivité, environnement. 		<p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les contraintes de qualité, sécurité, productivité, environnement sont prises en compte sur l'ensemble du process <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicitées en accord avec la hiérarchie</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les risques liés à l'équipement sont parfaitement identifiés. <p>Par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - nature des risques et paramètres critiques du process, - niveau de criticité en lien avec la sécurité, la qualité et la productivité, - mode de détection - ... <ul style="list-style-type: none"> • Les impacts sur le produit, le process, le moyen sont évalués au regard d'éléments factuels et/ou indicateurs garantissant les résultats en termes de qualité du produit, de sécurité et d'efficacité de l'équipement.
	<p>3. Diagnostiquer la ou les causes d'une dérive ou d'un dysfonctionnement des équipements d'une ligne ou d'un ilot de production</p> <p>La cause racine de la dérive ou du dysfonctionnement des équipements est identifiée. Le diagnostic réalisé permet de revenir à une situation normale de production.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> - rapport et soutenance, - validation par grilles de compétences. • Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La méthode de diagnostic est structurée et permet de remonter logiquement à la cause racine, elle s'appuie sur des éléments factuels ou explications rationnelles : <ul style="list-style-type: none"> - la situation initiale est parfaitement comprise et représentée en lien avec les données techniques et éléments factuels relevés (en utilisant les outils numériques de l'entreprise, présentation des faits mesurés, comparatif, qualitatif, données complémentaires...), - Le problème est clairement posé avant de le mettre en solution (sur le plan fonctionnel,

	<p>Le diagnostic est réalisé sur les équipements automatisés liés à un process à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'une dérive constatée sur le produit <p>et des données factuelles fournies permettant de remonter à la cause racine (mesures, effets constatés sur l'équipement de production, ...),</p> <ul style="list-style-type: none"> - des caractéristiques techniques et valeurs de mesures des paramètres fournies (tableau de relevés), - des relevés d'indicateurs de performances fournis (TRS, cadences, temps de cycle, ...), - des documentations techniques, d'exploitation et de maintenance mises à disposition, - de l'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions mis à disposition, dans les domaines sécurité, qualité, productivité, environnement. 		<p>séquentiel et matériel),</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les formulations d'hypothèses sont plausibles et vérifiées, - Les outils d'analyses complémentaires sont adaptés <p>et leur pertinence justifiée (arbre des causes, logigrammes...)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les actions à entreprendre ou décisions sont justifiées - ... <p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les conditions de sécurité sont respectées, les éléments relatifs à la qualité et à la préservation du process et environnement sont pris en compte. • Les procédures d'interventions et de maintenance sont respectées et les moyens déterminés découlent de l'analyse. <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec la hiérarchie.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Le diagnostic réalisé met en évidence la cause racine de la dérive permettant de revenir à une situation normale de production.
	<p>4. Définir des méthodes ou solutions techniques d'amélioration de maintenance agissant sur les domaines : sécurité, disponibilité, fiabilité, maintenabilité</p> <p>Les méthodes ou solutions techniques d'amélioration de maintenance sont définies et</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> - rapport et soutenance, - validation par grilles de compétences. • Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La méthodologie résolution de problème est adaptée, elle conduit logiquement au résultat proposé et présenté en utilisant les outils numériques de l'entreprise : <ul style="list-style-type: none"> - Elle s'appuie sur des analyses de données techniques préalable (par exemple, selon les pratiques d'entreprises : historique d'intervention ou de panne, taux de pannes, dérives mesurées sur la qualité, relevés de paramètres techniques, risques

	<p>répondent aux besoins de production dans les domaines de la :</p> <ul style="list-style-type: none"> - sécurité, - disponibilité, - fiabilité, - maintenabilité. <p>Les méthodes ou solutions techniques d'amélioration sont définies à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des caractéristiques techniques des équipements, des méthodes et organisations de la maintenance connus. - des directives de maintenance connues en termes de plan de maintenance, procédures d'interventions, historiques de pannes.... - des relevés d'indicateurs de performances fournis (TRS, cadences, temps de cycle, retour qualité, ...) - des documentations techniques, d'exploitation et de maintenance mises à disposition. - de l'ensemble des moyens d'intervention, procédures et/ou instructions mis à disposition. 		<p>sécurité identifiés au travers d'audits HSE...)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elle est établie en cohérence avec le management système en place pour lutter contre la récurrence et sur le terrain, rétablir tout système pouvant dériver. - Elle définit un plan d'actions réaliste et pérenne mettant en œuvre des moyens adaptés (modification, adaptations nécessaires pour améliorer la fiabilité, la maintenabilité). <ul style="list-style-type: none"> • La mise en œuvre de la solution est réalisée méthodiquement, elle tient compte de la disponibilité des équipements, des ressources à mobiliser et du suivi effectif jusqu'à sa réception. • Les moyens prévus sont adaptés en termes de solutions, leur pertinence est justifiée au regard de l'effet attendu. <p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les solutions définies tiennent compte des contraintes économiques, des contraintes liées à l'environnement productif de l'entreprise (milieu contraint), des contraintes liées à la sécurité des personnes et du matériel, des contraintes environnementales. • La mise en œuvre de la solution est assurée dans les conditions de sécurité et contraintes d'exploitation. Elle n'engendre pas de risque sur la qualité du produit et du process de fabrication. <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec la hiérarchie.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>La ou les solutions sont définies et sont pertinentes sur le ou les domaines d'améliorations objet de l'étude.</p> <p>Par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Diminution des pannes et incidents récurrents par la
--	--	--	--

			<p>mise en place d'améliorations.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réponse aux besoins de la production en termes de qualité et sécurité. - Justification des solutions en argumentant sur les technologies / matériel mis en œuvre / les méthodes de maintenance. <p>Les solutions sont justifiées (par exemple, remplacement de composant par un autre plus fiable et adapter son positionnement, améliorer son remplacement...)</p>
<p><u>Le pilotage de la mise en œuvre des méthodes ou solutions de maintenance</u></p> <p>Le Technicien spécialisé en Maintenance Avancée coordonne la mise en œuvre des méthodes et solutions techniques retenues pour le maintien en conditions opérationnelles ou l'amélioration des équipements du process en lien avec la fonction maintenance.</p> <p>Le Technicien spécialisé en Maintenance Avancée intervient sur des équipements faisant appel aux technologies de la mécanique, de l'électrique, de l'électronique, de l'automatisme, de l'hydraulique, du pneumatique, de la robotique, ...</p>	<p>5. Coordonner les actions de maintien en conditions opérationnelles ou d'amélioration des équipements d'une ligne ou d'un îlot de production en lien avec la fonction maintenance</p> <p>Des actions correctives, préventives et d'amélioration de maintenance sont réalisées sur les équipements du process de fabrication pour assurer le maintien et l'amélioration de la production en termes de qualité, quantité, délais, coûts, sécurité...</p> <p>Les actions correctives, préventives et d'amélioration de maintenance sont réalisées à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'un équipement de production automatisé lié à un process, - des caractéristiques techniques connues, - des directives de maintenance en termes de plan de maintenance, procédures d'interventions, à disposition.... 	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> - rapport et soutenance, - validation par grilles de compétences. • Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La méthode et les outils respectent la procédure et/ou directives de l'entreprise : <ul style="list-style-type: none"> - Préparation et mise en relation avec l'exploitant pour s'assurer de la possibilité d'intervenir sur l'équipement et mise en disponibilité du lieu d'intervention (en lien avec les conditions d'intervention en milieu contraint). Fournir l'explication utile sur la nécessité d'intervention en termes d'impact (qualité, sécurité, ...). Extraction des données techniques utiles issues des documentations techniques disponibles sur documents papiers ou tablette numériques : plans schémas, procédures, paramètre de contrôles et de mesures, outils d'aide au diagnostic, ... - Réalisation des actions préventives selon les fréquences, planning et niveaux d'exigences fixés par l'entreprise (relevés et analyse des paramètres techniques selon les contraintes fixées par le plan de préventif en vigueur) - Interventions visant à rétablir le fonctionnement de la production (diagnostic et remédiation des dérives ou défaillances constatées par des actions adaptées). - Validation des opérations de maintenance ou d'amélioration par des essais de fonctionnement et contrôles nécessaires pour valider la qualité de l'intervention. Bilan exploitable de fin

<p>Il vérifie l'évolution des indicateurs et/ou paramètres techniques des équipements pour mesurer les résultats et assure le suivi économique pour garantir la maîtrise des coûts.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - des relevés d'indicateurs de performances fournis (TRS, cadences, temps de cycle, ...), - des documentations techniques, d'exploitation et de maintenance mises à disposition, - de l'ensemble des moyens d'intervention, procédures et/ou instructions mis à disposition. 		<p>d'interventions à destination de l'exploitant et de la maintenance</p> <ul style="list-style-type: none"> • La pertinence des actions réalisées est justifiée selon une logique ou déroulement d'intervention (de type par exemple : 5 pourquoi, 5M, ...) <p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les conditions d'interventions sont respectées (conditions de sécurité et de respect de l'environnement, conditions de mise en œuvre des actions préventives/correctives/amélioratives selon les conditions établies par l'entreprise, essais et bilan en coordination avec l'exploitant...) <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec la hiérarchie.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • L'efficacité des interventions (préventives, correctives, amélioratives) effectuées sur l'équipement est avérée, elles concourent à assurer le maintien des conditions opérationnelles ou la mise en œuvre d'une amélioration : <ul style="list-style-type: none"> - Les actions correctives réalisées permettent de maintenir les conditions de fonctionnement et le niveau de qualité attendu, elles concourent à rétablir les conditions opérationnelles de l'équipement ainsi que sa sûreté de fonctionnement. - Les actions préventives sont réalisées efficacement (respect des fréquences, respectes des seuils de détection, échanges des composants critiques par des actions systématiques, contrôles des paramètres techniques et actions en cas de dérive constatée) - Les actions amélioratives réalisées agissent réellement sur le ou les domaines d'améliorations objet de l'étude : <ul style="list-style-type: none"> - Les impacts dus à ces améliorations sont identifiés (mise à jour de modes opératoires, gamme de maintenance, état validé de l'équipement, méthode de contrôles...),
---	--	--	--

	<p>6. Assurer le suivi économique de l'activité de maintenance des équipements d'une ligne ou d'un îlot de production</p> <p>Le suivi économique est assuré aussi bien pour l'activité normale de maintenance que pour des actions d'amélioration (par exemple : gestion des couts d'intervention, gestion des couts d'une action visant à améliorer la fonction maintenance de l'entreprise).</p> <p>Les données de gestion sont fournies, la structure des éléments comptables et de gestions sont mis à disposition, les coûts induits par des arrêts techniques sont connus.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> – rapport et soutenance, – validation par grilles de compétences. • Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p>- L'efficacité de la ou les solutions est démontrée (à travers un indicateur, une mesure, une analyse du fonctionnement...).</p> <p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u> La méthode de suivi économique est adaptée et pertinente en utilisant les outils numériques de l'entreprise : <ul style="list-style-type: none"> • Les données sont structurées par nature de coûts, elles suivent la logique de suivi budgétaire de l'entreprise (gestion des stocks de pièces détachées et consommable, gestions de la sous-traitance, gestion des travaux, ...) • Le suivi et la mise à jour est assurée régulièrement. Les données sont vérifiées de manières récurrentes. • Des indicateurs sont proposés, ils sont exploitables et constituent de véritables outils de suivi de l'activité de maintenance d'un équipement. </p> <p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u> Les contraintes économiques et organisationnelles sont prises en compte dans l'activité de gestion en cohérence avec la culture de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec la hiérarchie.</p> <p><u>En matière de résultats :</u> Les données économiques sont structurées et consolidées, elles sont exploitables par une tierce personne, elles permettent de faire un suivi opérationnel de l'activité.</p>
--	--	---	---

<p><u>La gestion de la communication de l'activité de maintenance des équipements d'une ligne ou d'un ilot de production</u></p> <p>Le Technicien spécialisé en Maintenance Avancée organise et met en œuvre la communication de l'activité de maintenance des équipements du process. Il anime les réunions de travail ou d'analyse. Il renseigne des documents rendant compte des actions de maintenance réalisées. Ces documents sont exploitables par une personne tierce.</p> <p>Le Technicien spécialisé en Maintenance Avancée utilise une méthodologie de résolution de problème adaptée et respecte les pratiques et la culture de l'entreprise (base de données, logiciel, tableur...). La traçabilité de l'activité de maintenance est réalisée conformément au process de l'entreprise. Le suivi des indicateurs est transmis à la hiérarchie.</p>	<p>7. Animer une réunion de travail ou de suivi de l'activité de maintenance des équipements d'une ligne ou d'un ilot de production</p> <p>Les réunions nécessaires à la communication de l'activité de maintenance, sont organisées et animées dans le cadre de l'activité quotidienne ou sur le périmètre d'une action d'amélioration impliquant plusieurs acteurs.</p> <p>Les supports d'animations sont fournis (indicateurs, tableau d'évènements, ...).</p>	<ul style="list-style-type: none"> Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> rapport et soutenance, validation par grilles de compétences. Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u> La méthode est adaptée au contexte, à la culture de l'entreprise et utilise les moyens de communication utilisés par l'entreprise. Par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> Elle suit un ou des objectifs précis Elle s'appuie d'éléments factuels (évènement, pannes, priorité, ...) Elle favorise la remontée d'informations et la mise en place d'actions correctives ou préventives Elle permet d'assurer un suivi d'état d'avancement des actions (actions en cours, à venir, soldées) Elle est animée dans une logique de résolution de problèmes favorisant la prise en charge d'actions par les participants. <p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u> Les contraintes, qualité, santé et sécurité, environnement sont prises en compte.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec la hiérarchie.</p> <p><u>En matière de résultats :</u> Les indicateurs et évènements de maintenances sont commentés (actions en cours, priorités à prendre en compte, points à surveiller, passage de consignes, ...). La participation est favorisée, les points à traités sont collectés, une réponse est faite en termes de délai de réalisation et un suivi est assuré au travers d'un compte-rendu et/ou plan d'action.</p>
	<p>8. Garantir la traçabilité et assurer le reporting de l'activité de maintenance des équipements</p>	<ul style="list-style-type: none"> Présentation de l'entreprise et du projet : <ul style="list-style-type: none"> rapport et soutenance, 	<p><u>En matière de méthodes et de moyens utilisés :</u> La base de données informatique est renseignée : - Les procédures de saisies sont respectées (respect des champs, des formats...) dans la base de données (GMAO,</p>

	<p>d'une ligne ou d'un ilot de production à la hiérarchie</p> <p>Les documents de maintenance et/ou de production sont renseignés et tout ou partie d'un compte rendu d'intervention est effectué. Les documents sont exploitables par une tierce personne.</p> <p>Les documents de maintenance sont renseignés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dans le cadre de l'activité - à partir des supports et documents de compte-rendu, de suivi, mis à disposition. 	<ul style="list-style-type: none"> - validation par grilles de compétences. • Avis de l'entreprise formulé au regard de l'ensemble des compétences du référentiel. 	<p>GPAO, Tableur...).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations saisies sont cohérentes et exploitables et selon le détail requis permettant une analyse ultérieure. - Les durées réelles d'intervention sont renseignées avec un souci de réalité et d'exactitude. - Les données renseignées sont exhaustives par rapport aux consignes (selon les cas, nature intervention, n° pièces, temps d'intervention, d'arrêt, essais, ...), et sont justes - Tout document utile visant à améliorer les interventions est proposé (fiches d'aide au diagnostic par exemple) <p><u>En matière de respect des procédures et instructions :</u> Le renseignement des interventions est réalisé selon les procédures en vigueur (par exemple : GMAO, Log Book...)</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec la hiérarchie.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les différents documents de maintenance et/ou de production sont renseignés et tout ou partie d'un compte rendu d'intervention est effectué : - Toutes les interventions sont documentées (oralement et par écrit), les dossiers techniques ou documents de production sont actualisés. - Les données d'intervention (causes, effets, conséquences, temps, ...) sont exploitables dans le cadre d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique ultérieure. - Le vocabulaire technique et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés appuyés de schémas, photos, ... - Les documents ou informations transmis sont directement exploitables par une tierce personne.
--	---	--	---