

## **1.1. Environnement de travail**

Le technicien de maintenance en hydraulique intervient sur site industriel dans les domaines inter industriels tels que de la métallurgie, la chimie, la plasturgie, l'agroalimentaire...

Il peut également intervenir au sein d'une entreprise spécialisée dans le domaine de la maintenance hydraulique des équipements sur des sites clients (agricole, bâtiment travaux public, aéroportuaire, matériel lié à la navigation, ...). Dans ce cas il agit en tant que sous-traitant. Il peut être amené à se déplacer d'un site à un autre afin de réaliser ses opérations.

Une capacité d'adaptation est donc requise avec des conditions de travail parfois exigeantes (travail en hauteur, atelier industriel bruyant, ...) où le respect de la sécurité est essentiel.

## **1.2. Interactions dans l'environnement de travail**

Le technicien de maintenance en hydraulique agit sous la responsabilité d'un chef d'équipe, responsable maintenance, responsable de production et dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité.

Il est en relation avec les différents utilisateurs (personnel de production, conducteur d'engins, ...) s'agissant du recueil d'informations en lien avec des pannes ou dysfonctionnements dans la phase de diagnostic.

Il peut être amené à participer à des groupes de travail dans le cadre de l'amélioration continue.

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>1. Le diagnostic de panne d'une installation hydraulique</p> <p>Le diagnostic est la première étape du dépannage, qui consiste à définir l'origine d'un dysfonctionnement ou d'une panne d'un système hydraulique. Le technicien de maintenance en hydraulique vérifie le cycle de fonctionnement de l'équipement à l'aide des points à contrôler et les moyens appropriés. Le technicien de maintenance en hydraulique émet des hypothèses de panne et les vérifient en les ordonnant selon leurs probabilités d'apparition et leurs simplicités de vérification. À l'issue du diagnostic, le technicien propose un mode d'intervention adapté au contexte d'exploitation et aux technologies mises en cause.</p>	<p>1. Contrôler le bon fonctionnement d'une installation hydraulique stationnaire et/ou mobile</p> <p>Ce contrôle permet de vérifier les conditions techniques et les corriger. L'absence de risque est recherchée.</p> <p>Ce contrôle se fait à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>d'un dossier technique comportant des schémas hydrauliques et de l'installation comportant par exemple : les cartes électroniques, les valves ou servovalves, les coupleurs, les vérins, les moteurs, les transmissions hydrostatiques, les capteurs industriels, les systèmes oléo hydrauliques TOR et à commande proportionnelles,...</li> <li>de procédures de contrôle de systèmes oléo hydrauliques à commande TOR ou proportionnelles</li> <li>les procédures de calibrage des capteurs</li> </ul> <p>À partir :</p> <p>De l'application des normes ISO, DIN, NF (Contrôles, Mesures, Tests). De la réglementation DESP (Directive Équipements Sous Pression) en vigueur et des habilitations nécessaires.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b> Les points à contrôler des systèmes TOR et proportionnels sont identifiés (points de réglages des limiteurs de pression et de débit, valves ou servovalves, états et aspect : usure, fuites, oxydation, ...). La méthode appliquée permet une approche et des réglages par comparaison (actions, mesures, ajustements). Les caractéristiques obtenues sont comparées à celles du produit et aux exigences du système. En cas de dysfonctionnement (capteur à étalonner, composant ou outillage indisponible, ...), les personnes concernées sont identifiées et alertées Les points de vérification et la logique d'enchaînement à effectuer sont identifiés au travers de la lecture et mise en relation des plans et schémas :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>schémas des circuits oléo hydrauliques à vérifier ainsi que la chaîne de commande (carte électronique, position des distributeurs, valves, servovalves, les coupleurs, les vérins, les moteurs, les transmissions hydrostatiques, soupapes, en référence au plan et au positionnement des actionneurs, interfaces, automates, régulateurs, capteurs).</li> </ul> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b> Les moyens de contrôles, mesures, ou tests utilisés (par exemple : Interface opérateur, multimètre, manomètre, débitmètres, ...) sont adaptés en termes de calibre et de précision.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b> Les valeurs de références sont identifiées auprès des bons interlocuteurs techniques (fournisseur, bureau d'études, services techniques, qualité, ...), le questionnement se fait dans un langage adapté.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b> Les contrôles, mesures ou tests sont réalisés en respectant les procédures et consignes de sécurité et d'hygiène</p>

résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

**ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :**  
L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

**ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :** Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La

(consignation de l'installation, mise en sécurité de l'installation, vérification et port des EPI, identification et élimination des sources d'énergies résiduelles, ...).

**En matière de résultats**

L'absence de risque est systématiquement recherchée (déplacements intempestifs, pollution, détérioration, ...). Les conditions techniques sont vérifiées et éventuellement corrigées (remplissage ou mise à niveau, gavages de pompes, positions des organes, qualité de l'huile, ...). La déconsignation de l'appareil ou de l'installation ainsi que le rétablissement des énergies sont effectués selon les instructions et procédures. L'utilisation des moyens de contrôle est maîtrisée, les résultats du contrôle sont analysés et interprétés. L'exploitation des résultats est pertinente et permet de déclarer si une machine ou installation est ou pas opérationnelle.

		<p>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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	
	<p>2. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur une installation hydraulique stationnaire et/ou mobile</p> <p>Cette phase permet d'identifier les dysfonctionnements et de justifier la ou les hypothèses de pannes formulées.</p> <p><i>Cette opération se fait à partir :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• des procédures,</li> <li>• des consignes,</li> <li>• des documentations existantes et mises à disposition (schémas hydrauliques, ...)</li> <li>• des historiques de maintenance (<i>panne, entretiens, ...</i>)</li> <li>• <i>d'une observation sur un équipement pluri technologique défaillant.</i></li> </ul>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>L'analyse du dysfonctionnement repose sur une méthode et une collecte d'information structurée qui permet de conduire de manière logique à l'identification du dysfonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sur le plan fonctionnel (ex. : défaut d'énergies, fonctions non réalisées, type de panne : mécanique, hydraulique, ...).</li> <li>• Sur le plan séquentiel sur systèmes de commandes ou programmation défaillants (ex. : tests des systèmes de commandes : analyse d'automatisme, de positionnement, ... ; actions non réalisées ; tests des conditions (capteurs, consignes, ...).</li> <li>• Sur le plan matériel (ex. : tests des organes (du plus simple au plus complexe), des composants défaillants, ...).</li> <li>• Les évènements antérieurs sont pris en compte (historique de panne, ...)</li> </ul> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les moyens liés à l'élaboration du diagnostic sont prévus et adaptés</p> <p>Par exemple : Aides au diagnostic, diagramme causes effets, hypothèses de pannes, ...</p> <p>Le cas échéant, les informations issues des interfaces homme-machine sont connues et interprétées</p>

formation habilité, candidats, ...).

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

**ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :**  
L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

**ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :** Le candidat transmet un rapport à l'UIMM

**En matière de liens professionnels / relationnels :**

Les avis des différents interlocuteurs (Bureau d'études, services techniques, atelier de production, service qualité, ... ont été recherchés et pris en compte (degré de gravité du dysfonctionnement, fréquence, ...).

Les échanges se font en utilisant un vocabulaire adapté.

**En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :**

Les conséquences potentielles du dysfonctionnement sont correctement appréciées (productivité, qualité, sécurité, environnement, délai, ...) et les mesures et les actions à prendre sont identifiées et proposées en fonction des différentes contraintes.

Les documents de sécurités et/ou analyses de risques sont pris en compte.

**En matière de résultats**

La ou les hypothèses de pannes formulées sont justifiées,  
La ou les causes de dysfonctionnement sont identifiées.

territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre 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.

**ET AVIS DE L'ENTREPRISE :**  
L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>2. L'intervention de maintenance en hydraulique</p> <p>Le technicien de maintenance en hydraulique réalise les opérations de maintenance préventive hydraulique en respectant les plannings et les gammes de maintenance préventive systématique et/ou conditionnelle. Cela consiste à vérifier méthodiquement les points de contrôles, optimiser les réglages, reporter et analyser les valeurs mesurées.</p> <p>À l'issue de la maintenance préventive hydraulique, tout écart donnera lieu une action de maintenance corrective (palliative ou curative).</p> <p>Le technicien de maintenance en hydraulique réalise des opérations de maintenance curative hydraulique telle que : démontage d'éléments défectueux, réparation, remontage à l'aide de gammes de maintenance, modes opératoires, instructions et/ou fiches techniques. Il assure la remise en service de l'équipement en réalisant les différents essais de bon fonctionnement.</p>	<p>1. Réaliser une intervention de maintenance préventive hydraulique</p> <p>Cette intervention permet de vérifier les points de contrôle et de réglage afin de vérifier que l'équipement est opérationnel. Les résultats sont enregistrés et les écarts sont corrigés.</p> <p><i>Cette intervention se fait</i> sur un équipement hydraulique stationnaire et/ou mobile</p> <p>À partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>des gammes de maintenance préventive,</li> <li>des procédures,</li> <li>bulletins d'analyse,</li> <li>des documentations existantes et mises à disposition.</li> <li>plan de maintenance préventive</li> </ul> <p>À partir :</p> <p>De l'application des normes ISO, DIN, NF (Contrôles, Mesures, Tests).</p> <p>De la réglementation DESP (Directive Équipements Sous Pression) en vigueur et des habilitations nécessaires.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>L'organisation de l'intervention suit la procédure adéquate (préventif, étapes impératives, ...) elle prend en compte les contraintes d'immobilisation (temps d'intervention, conséquences sur le process de fabrication, accès aux équipements, ...) et les consignes.</p> <p>Les ressources humaines et matérielles internes et/ou externes nécessaires sont prévues et leur disponibilité est vérifiée (vérification des stocks, ...).</p> <p>La gamme ou procédure de maintenance correspondante à l'intervention est identifiée.</p> <p>L'ordre des étapes de la procédure est suivi (conditions de réalisation de la mesure, prélèvement d'échantillon d'un fluide, ...)</p> <p>L'identification des références des pièces, composants, lubrifiants, ... à remplacer est identifiée par rapport aux nomenclatures.</p> <p>Le cas échéant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les interventions suivent le plan de maintenance</li> <li>Le plan de maintenance préventive est ajusté en fonction des données de la maintenance conditionnelle</li> </ul> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les pièces, composants, outil de mesure, lubrifiants ... à remplacer sont disponibles.</p> <p>Les matériels nécessaires à l'intervention et les pièces sont correctement préparés (étalonnage, équipements, ...) en fonction de l'intervention à mener.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>Les différents interlocuteurs sont identifiés et impliqués (recueil des avis, informations sur la conduite de l'intervention, ...).</p> <p>En cas d'indisponibilité de pièces, composants, lubrifiants ... utiles à l'intervention, le technicien informe les personnes en charge du renouvellement.</p>

conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

**ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :**  
L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

**ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :** Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou

**En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :**

Les sources d'énergies sont séparées de l'installation et matériellement condamnées (énergies résiduelles éliminées, absences d'énergie vérifiées à l'aide des instruments de mesure préconisés).

Les équipements de protections individuelles sont prévus, vérifiées et portés.

La zone d'intervention est sécurisée, les risques sécurité, environnement et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés et vérifiés sur le lieu de l'intervention (déplacements, protections, autorisations, contraintes production, ...) et les mesures adéquates sont définies et justifiées (appareils, équipements de sécurité, balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès réglementé si nécessaire, ...)

**En matière de résultats :**

Les points de contrôle et de réglage sont vérifiés.

Les résultats sont enregistrés et les écarts éventuels sont corrigés.

La déconsignation de l'appareil ou de l'installation ainsi que le rétablissement des énergies sont effectués selon les instructions et procédures

L'équipement est opérationnel.

		<p>activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	
	<p>2. Réaliser une intervention de maintenance curative hydraulique</p> <p>Cette intervention permet de démonter les composants avec les outils appropriés, de les repérer et les diriger vers les lieux dédiés. Les composants sont choisis, positionnés et assemblés avec les précautions nécessaires pour éviter les détériorations et pollutions.</p> <p>Le diagnostic est fourni.</p> <p>Sur un équipement hydraulique stationnaire et/ou mobile</p> <p>À partir d'un : des documentations techniques existantes (plans, schéma, nomenclatures, ...). des historiques de maintenance (panne, entretiens, ...)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• gammes,</li> <li>• procédures,</li> <li>• instructions</li> </ul>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b> Le démontage et le remontage sont réalisés méthodiquement selon les informations disponibles (documentation, plan, mode opératoire, ...) Les fonctionnalités initialement défectueuses sont testées selon les consignes (gamme, procédure, instruction, sécurité ...) en cas de dérive les raisons sont justifiées. Le composant ou sous-ensembles à remplacer ou à réparer est identifié, le lien entre l'installation et les schémas hydrauliques/ documentations techniques/ nomenclature, différenciation fonctionnelle avec les autres composants ou éléments sont précisés. Lors de la mise en service, les modes de conduites de l'équipement sont judicieusement exploités (mode : pas à pas, réglage, automatique, ...).</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b> L'outillage et le matériel de contrôle utilisé sont adaptés aux situations rencontrées (multimètre, manomètre, débitmètre, ...) Le composant ou le sous ensemble à remplacer correspond aux prescriptions du constructeur (schéma, nomenclature, ...).</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b> Les informations techniques sont recherchées auprès du bon interlocuteur dans un langage adapté. L'information est traitée sur la durée de l'immobilisation de l'équipement pour le remplacement de la pièce ou du sous ensemble.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p>

	<p>À partir : De l'application des normes ISO, DIN, NF (Contrôles, Mesures, Tests). De la réglementation DESP (Directive Équipements Sous Pression) en vigueur et des habilitations nécessaires.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b> L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p><b>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b> Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de</p>	<p>Les sources d'énergies sont séparées de l'installation et matériellement condamnées (énergies résiduelles éliminées, absences d'énergie vérifiées à l'aide des instruments de mesure préconisés).</p> <p>Les équipements de protections individuelles sont prévus, vérifiées et portés.</p> <p>La zone d'intervention est sécurisée, les risques sécurité, environnement et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés et vérifiés sur le lieu de l'intervention (déplacements, protections, autorisations, contraintes production, ...) et les mesures adéquates sont définies et justifiées (appareils, équipements de sécurité, balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès réglementé si nécessaire, ...)</p> <p><b>En matière de résultats</b> Les composants sont démontés avec les outils appropriés, repérés si nécessaire et dirigés vers les lieux dédiés (atelier, déchets, ...).</p> <p>Les composants à remonter sont choisis (échange standard ou substitution).</p> <p>Les composants sont positionnés et assemblés avec les outils appropriés et les précautions nécessaires pour éviter les détériorations et pollutions.</p> <p>L'intégration du composant dans le système est vérifiée et ajustée si nécessaire (positionnement, raccordement, pré réglage, ...).</p> <p>Le temps d'intervention est respecté. Le rapport d'intervention est complété.</p>
--	--	--	---

		<p>montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre 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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	
<b>REFERENTIEL D'ACTIVITES</b> décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	<b>REFERENTIEL DE COMPETENCES</b> identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	<b>REFERENTIEL D'EVALUATION</b> définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		<b>MODALITÉS D'ÉVALUATION</b>	<b>CRITÈRES D'ÉVALUATION</b>
<p>3. La contribution à l'amélioration continue</p> <p>À partir de la collecte des données de l'historique, le technicien de maintenance en hydraulique analyse et identifie les dérives ou écarts de fonctionnements. Ils sont pris en compte dans la démarche d'amélioration continue. Il met en œuvre une méthodologie de résolution de problèmes et</p>	<p>1. Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité</p> <p>Cette opération permet de synthétiser les données d'intervention dans le cadre d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique.</p> <p>Cette opération se fait à partir des ressources disponibles.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b> Le vocabulaire et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b> Les indicateurs et sources de données sont sélectionnés (suivis d'indicateurs, tableau de relevés, rapports d'interventions, observation de situations de travail...).</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b> Les personnes pouvant contribuer à enrichir les informations à capitaliser sont identifiées et sollicitées dans un langage adapté.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b> Les informations collectées sont synthétisées de manière manuelle ou informatique.</p>

<p>propose des solutions pertinentes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sur le plan technique (modifications, réglages, proposition de modifications de plans, de schémas,...)</li> <li>- sur le plan organisationnel (aménagement de l'environnement de travail, optimisations des méthodes de travail (gammes, modes opératoires, procédures,...)</li> </ul> <p>Le tout dans le respect des critères qualité coût délais environnement sécurité</p>		<p>plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b> L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <p>1. une observation en situation de travail.</p>	<p><b><u>En matière de résultats</u></b> Les données d'intervention sont synthétisées dans le cadre d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique. Dans le cadre de la :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Production et/ou maintenance : pannes, dysfonctionnements... ou</li> <li>- Qualité : non-conformité, rebuts, défauts, manque... ou</li> <li>- Sécurité : dangers en situation de travail, accidents, premiers soins...</li> </ul>
---	--	--	---

		<p>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</p> <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre 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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	
	<p>2. Analyser les informations et participer à une action de progrès</p> <p>Cette analyse permet d'exploiter les informations capitalisées et</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>La recherche effective d'actions de progrès pour diminuer les incidents (de production, qualité ou sécurité) s'appuie sur une connaissance technique du processus.</p> <p>Les méthodes de résolution de problème sont utilisées (par exemple : 5M, 5 pourquoi, QQQQCP, Pareto...).</p>

	<p>d'améliorer un indicateur grâce à la pertinence de l'action de progrès.</p> <p>Cette analyse se fait à partir des informations capitalisées.</p>	<p>permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles</p>	<p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b> Les propositions sont formulées dans le cadre d'un groupe de travail (Chantier, Cercle de Qualité...) Le cas échéant les supports prévus dans l'entreprise sont renseignés (par exemple : A3 ou A0 de résolution de problème...).</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b> Les informations sont communiquées aux personnes concernées (participants à l'action, responsable, ...). La communication est adaptée en fonction des interlocuteurs (termes techniques appropriés et explications compréhensibles) et leurs avis sont pris en compte.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b> Les actions proposées tiennent compte des contraintes techniques, environnementales et de sécurité. Les délais de réalisation sont suivis, en cas d'écart, l'alerte est donnée.</p> <p><b><u>En matière de résultats</u></b> Les informations capitalisées sont exploitées. La pertinence de l'action de progrès permet d'améliorer au moins un indicateur (la fiabilité, la qualité, la sécurité, les coûts d'arrêt ou d'intervention...).</p> <p>L'efficacité du résultat obtenu à l'issue de l'action de progrès est démontrée.</p>
--	---	--	--

réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.