



REFERENTIEL D'ACTIVITES DE COMPETENCES ET DE CERTIFICATION

CQP CHEF D'EQUIPE DE L'INDUSTRIE DU BETON

sée par la certification professionnelle:

Le chef d'équipe est un opérateur qui organise, au sein d'un groupe de 5 personnes maximum qu'il anime, la mise en œuvre des moyens techniques d'une unité de production selon le programme de fabrication prévu et en fonction des objectifs fixés en matière de productivité, qualité, sécurité, et environnement.

Il est le relais opérationnel de la direction de l'entreprise.

Il s'assure l'organisation du processus de préfabrication

Il garantit la sécurité des personnels par l'application des règles de prévention.

Il garantit la qualité des produits fabriqués selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.

Il s'assure de la mise en œuvre du programme d'entretien des installations de l'unité de fabrication, défini par le responsable de maintenance.

Les activités exercées se déclinent autour des grands axes suivants :

- L'organisation du processus de préfabrication.
- La gestion de production dans l'industrie du béton dans le respect des normes Qualité-Sécurité-Environnement (QSE).
- L'entretien courant d'une installation de production de l'Industrie du béton.
- La communication et le management de proximité.

ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL:

Industrie du béton

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES :

- Chef d'équipe de l'Industrie du béton-
- Chef de poste

Code(s) ROME :

F1706 - Préfabrication en béton industriel

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION: définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis		
<i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	<i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION	
Bloc 1 : L'organisation du processus de fabrication 1/2				
A1 L'organisation du processus de préfabrication	C1	Assurer du bon approvisionnement des matières premières, des stocks de consommables pour son unité de fabrication en fonction des objectifs quantitatifs et qualitatifs de production jusqu'au stockage et aux expéditions	<ul style="list-style-type: none"> - Questionnaires informatisés sur les indicateurs à suivre : production, qualité, sécurité, environnement - Dossier écrit suite à une mise en situation individuelle décrivant les moyens techniques et humains nécessaires pour un programme de fabrication donné - Présentation orale devant un jury 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dossier de production est étudié et permet de déterminer le type de béton à produire (quels composants, leurs rôles, quelles sont les propriétés du béton à l'état frais et durci) et des moyens (machines, moules, les types d'armatures et les règles d'enrobage, accessoires, moyens de manutention, matières premières...) nécessaires à la réalisation du programme de fabrication - A partir du dossier de production, les besoins de matières premières, d'accessoires et de consommables pour l'unité de fabrication sont calculés et rapprochés des stocks. - Le programme de production est mis en œuvre sans rupture
	C2	Vérifier la conformité de l'installation avant leur mise en fonctionnement pour anticiper les dysfonctionnements et pouvoir limiter les arrêts de production et les incidents		<ul style="list-style-type: none"> - La technologie et le fonctionnement des équipements, les conditions de bon fonctionnement et leur interactions sont connues et permettent de vérifier le bon état de marche des équipements de son unité de production - Les points de contrôles du fonctionnement de l'installation sont réalisés afin de pouvoir travailler dans des conditions optimales et normalisées de sécurité avant de mettre en route l'installation
	C3	Assurer la conformité des matières premières avant le lancement de la production à partir du cahier des charges et/ou du bon de commande et/ou du dossier de production		<ul style="list-style-type: none"> - La conformité des caractéristiques des matières premières est vérifiée à partir du cahier des charges et/ou du bon de commande / ou du dossier de production

<p>A1 L'organisation du processus de préfabrication</p>	<p>C4</p>	<p>Evaluer les risques en matière d'environnement et de sécurité sur l'unité de fabrication en identifiant les exigences de la réglementation impactant le programme de production pour proposer des actions préventives ou correctives</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les exigences et les risques liés à la réglementation en matière d'environnement et de sécurité sont identifiées. - L'ensemble des points de vigilance à traiter avant d'agir en sécurité sont listés, notamment les risques sur des équipements d'un atelier de fabrication de produits en béton - Les consignes et les règles de prévention sécurité dans son unité de fabrication et dans son entreprise et leurs mesures de préventions sont connues et partagées au sein de l'équipe (briefing, tableau affichage, réunion ou autres outils mis en place dans l'entreprise) - Les mesures et les moyens de prévention mis en œuvre sont adaptés aux procédures de mise en sécurité de l'installation, des moyens de manutentions et des personnes (gestes et postures adaptés) - La méthode d'analyse d'un accident (ou incident, presque accident, situation dangereuse) est appliquée
	<p>C5</p>	<p>Participer à l'élaboration et déployer le plan de prévention des risques défini par l'entreprise pour assurer la sécurité des biens et des personnes</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les actions de prévention sont déterminées pour respecter les procédures de sécurité de l'environnement, des biens et des personnes. - les incidents sont reportés et transmis aux interlocuteurs concernés en fonction de l'organisation de l'entreprise à l'aide des outils mis en place (fiches , documents, audits, ou applications digitales..)
	<p>C6</p>	<p>Veiller à l'application par les opérateurs des consignes en matière d'environnement et au respect des dispositions relatives aux normes et règlements en vigueur dans l'entreprise (Marquage CE, NF...)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les habilitations et autorisations nécessaires aux opérateurs sont connues et vérifiées - Les EPI adaptés à la situation sont choisis et portés - Les règles et consignes environnementales (gestion des déchets, tri sélectif..) sont appliquées

Bloc 2 : La gestion de production dans l'industrie du béton 1/2

A2 : La gestion de production dans l'industrie du béton	C7	Contrôler le bon déroulement du programme de fabrication dans son unité en coordonnant les moyens techniques et humains pour intervenir en cas de dérives QSHE ou de dysfonctionnements de l'installation.		<ul style="list-style-type: none"> -Le matériel est reconnu sur le synoptique de production et la procédure de mise en route et de fermeture de l'installation sont correctement mis en œuvre - Les réglages des équipements de l'unité de fabrication sont vérifiés et adaptés en lien avec le programme de fabrication y compris lors d'un changement de production. Ils tiennent compte des différents types de béton et du processus de fabrication engagé - Les dysfonctionnements ou problèmes sont repérés et communiqués dans le dossier de production
	C8	Assurer le traitement administratif de son activité en renseignant les outils de reporting et les indicateurs quantitatifs et qualitatifs relatifs à la production.	<ul style="list-style-type: none"> - Questionnaires informatisés sur les indicateurs à suivre : production, qualité, sécurité, environnement - Dossier écrit suite à une mise en situation individuelle décrivant les moyens techniques et humains nécessaires pour un programme de fabrication donné - Présentation orale devant un jury 	<ul style="list-style-type: none"> - les principaux indicateurs de production dans une entreprise de l'industrie du béton sont connus et reportés dans les outils de suivis mis en place par l'entreprise (tableau d'affichage, Tableau de bord, documents ou applications de suivi de production...) -Les mesures des indicateurs de production de son unité sont relevées puis interprétées et commentées dans les outils mis en place dans l'entreprise (fiche de production, tableau d'affichage, outils dématérialisés...)
	C9	Suivre la qualité des produits fabriqués au sein de son équipe de fabrication, de son périmètre d'intervention et de son atelier pour garantir le respect du dossier de production et éviter les produits non-conformes		<ul style="list-style-type: none"> - Les caractéristiques des différents produits et les exigences liées au contexte normatif (normes, marquage CE, marque NF...) sont connues et identifiées sur les documents de fabrication qui décrivent l'activité de production de produits en béton - Les différentes mesures contrôles de fabrication, essais de laboratoire au différents stades de fabrication sont listés - les critères de conformité du béton livré en fonction des types de composants, de leurs dosages sur les caractéristiques du béton frais ou durci sont listés et permettent d'écarter les produits non-conformes selon les procédures en vigueur et le responsable et le service qualité sont alertés -Les problèmes en fabrication ou les non-conformités produits sont analysés et transmis au responsable et au service qualité

Bloc 2 : La gestion de production dans l'industrie du béton 2/2

A2 : La gestion de production dans l'industrie du béton	C10	Réagir en cas de dérive (problèmes QSHE ou dysfonctionnement de l'installation) constatée sur tout le process dans le respect des procédures définies et en adaptant sa communication aux interlocuteurs du service qualité QSHE et du service de la maintenance		<ul style="list-style-type: none"> - Les écarts de production sont détectés en continu et transmis en continu au service qualité - Les actions correctives sont connues et mises en œuvre dès constat de la dérive - Les problèmes et les dysfonctionnements rencontrés au poste de travail sont remontés auprès de sa hiérarchie
	C11	Organiser le rangement et le nettoyage de l'unité en appliquant les règles et procédures d'hygiène et de sécurité.		<ul style="list-style-type: none"> - Le contenu et les phases d'une démarche de nettoyage et de rangement des postes de travail et la gestion des déchets et effluents de production sont connus. - les programmes de nettoyage et de rangement des postes de travail sont affectés à l'équipe et leur réalisation contrôlée - Les tâches sont soit réalisées ou soit réparties parmi les membres de l'équipe et les points de contrôles sont vérifiés à l'issue.
	C12	Déployer le plan de prévention /sécurité/ environnement sur son unité de production en faisant appliquer les procédures définies par l'entreprise		<ul style="list-style-type: none"> - Les actions de prévention sont déterminées pour permettre un fonctionnement conforme aux procédures de sécurité de l'environnement, des biens et des personnes - La démarche qualité et RSE de l'entreprise est connue et font l'objet d'actions opérationnelles qui sont ensuite affectées à l'équipe

Bloc 3 : L'entretien courant d'une installation de production de l'Industrie du béton

A3 : L'entretien courant d'une installation de production de l'Industrie du béton	C14	Assurer la maintenance de premier niveau de la machine (graissage, niveaux...) selon les fréquences prévues dans le plan de maintenance	<ul style="list-style-type: none"> - Questionnaires informatisés sur les indicateurs à suivre : production, qualité, sécurité, environnement - Dossier écrit suite à une mise en situation individuelle décrivant les moyens techniques et humains nécessaires pour un programme de fabrication donné - Présentation orale devant un jury 	<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages des équipements de son unité de fabrication sont connus et affectés aux opérateurs de l'équipe - Les points de graissage et d'entretien régulier sont connus et le chef d'équipe connaît les modes opératoires
	C15	Détecter et remonter les dysfonctionnements, anomalies et faire un premier diagnostic en vue de faire un compte rendu au service maintenance		<ul style="list-style-type: none"> - Les dysfonctionnements les plus fréquents et leurs causes sont connus ainsi que les opérations de maintenance de premier niveau dans le cadre des procédures et dispositifs prévus - Le circuit d'information dans l'entreprise en cas de panne ou de dysfonctionnement est connu - Une ou plusieurs méthodes de recherche de panne sur les installations sont mises en œuvre et leurs analyses permettent de localiser et caractériser une panne ou un dysfonctionnement sur l'équipement - Une fois la panne ou le dysfonctionnement identifié, le chef d'équipe choisi d'effectuer la réparations ou de solliciter l'intervention du service maintenance en lien avec son responsable hiérarchique - Le bon fonctionnement des équipements après la réalisation des opérations d'entretien et de maintenance est vérifié avant la remise en route de l'équipement - lorsque la panne n'a jamais été identifiée auparavant, le chef d'équipe trace la panne et historise le types d'intervention (l'action, le matériel, la procédure mise en oeuvre...) dans l'outil de suivi de maintenance

Bloc 4 : La communication et le management de proximité 1/2

A4 : La communication et le management de proximité	C16	Décliner les objectifs individuels et collectifs ainsi que les indicateurs de suivi en s'appropriant et en traduisant les objectifs de l'entreprise en tenant compte des éventuels aménagements de poste pour les agents en situation de handicap	<ul style="list-style-type: none"> - Questionnaires informatisés sur les indicateurs à suivre : production, qualité, sécurité, environnement - Dossier écrit suite à une mise en situation individuelle décrivant les moyens techniques et humains nécessaires pour un programme de fabrication donné 	<ul style="list-style-type: none"> - Les objectifs de production, qualité, sécurité, environnement du site fixés par l'entreprise sont compris et sont déclinés en plan d'actions (objectifs, actions, délais et résultats) - Les actions opérationnelles sont expliquées à l'équipe et font l'objet d'un suivi en utilisant les outils de suivi à sa disposition (tableau d'affichage, documents ou applications ...)
	C18	Organiser et coordonner le travail de l'équipe en veillant à utiliser au mieux les compétences de chacun en adéquation avec les objectifs de production et en tenant compte des aptitudes professionnelles et des éventuels aménagements de poste des salariés en situation de handicap	<ul style="list-style-type: none"> - Présentation orale devant un jury 	<ul style="list-style-type: none"> - Les bases de l'organisation du travail (horaires, heures supplémentaires, sécurité...) et les outils d'organisation sont connues - Les activités sont affectées aux collaborateurs en fonction des moyens techniques et humains à sa disposition sur son unité de fabrication de manière à satisfaire le programme de fabrication - En cas de modification de plan de charge ou d'activités, le chef d'équilibre réévalue l'organisation de son équipe
	C19	Mobiliser l'équipe autour d'objectifs communs et communiquer sur son activité dans le cadre de l'amélioration continue du processus de production		<ul style="list-style-type: none"> - Les réunions d'information, ¼ d'heure sécurité, groupes de travail, résolution de problèmes...sont préparées avec une communication appropriée en fonction de l'objectif visé et du type de réunion - La réunion est animée en utilisant la technique d'animation appropriée pour établir une bonne communication orale et favoriser l'expression de membres de l'équipe
	C20	Analyser et gérer utilement des situations conflictuelles en mettant en place des actions de médiation et de prévention.		<ul style="list-style-type: none"> - Les situations conflictuelles sont identifiées et les méthodes de gestion de conflits lors de situations conflictuelles (écoute, aide, explications) sont appliquées

Bloc 4 : La communication et le management de proximité 2/2

A4 : La communication et le management de proximité	C21	Animer le développement des compétences de l'équipe grâce à une transmission efficace de ses connaissances et de ses compétences aussi bien pour les nouveaux entrants que pour les collaborateurs déjà en place en tenant compte des éventuelles situations de handicap et en adéquation avec les objectifs de production		<ul style="list-style-type: none"> - Le processus d'intégration dans l'entreprise (nouveaux arrivants dans l'entreprise, dans l'équipe) est connu et utilisé pour préparer et suivre l'intégration des nouveaux embauchés - Les compétences attendues pour les métiers de l'unité de fabrication sont connues - En fonction des écarts entre les compétences requises et les tâches à réaliser, les connaissances et les compétences sont transmises au sein de son équipe
	C22	Conduire les entretiens professionnels et les entretiens annuels en utilisant les outils mis en place pour faire le bilan auprès de sa hiérarchie en tenant compte des éventuelles situations de handicap		<ul style="list-style-type: none"> - Les objectifs et méthodes concernant les entretiens de management à mener sont connus - Les entretiens sont préparés en utilisant les outils mis en place dans l'entreprise - Les entretiens sont conduits en utilisant les techniques d'entretien, les comportements et les postures appropriés
	C23	Communiquer les éléments nécessaires à la gestion technique et organisationnelle du secteur aux différents interlocuteurs (hiérarchie, collaborateurs, interlocuteurs externes)		<ul style="list-style-type: none"> - Les différents acteurs de l'entreprises sont identifiées - Les bases du dispositif d'amélioration continue du processus de production sont connues et appliquées - Les informations utiles au suivi de l'activité telles que les informations relatives à la production et à la Qualité Sécurité Environnement (QSE) sont transmises à son équipe, à son N+1 et aux services de l'entreprise de son site en fonction du sujets - Les problèmes et les dysfonctionnements rencontrés au poste de travail ainsi que les actions correctives mises en place sont remontées à la hiérarchie