

CQP AGENT DE PRÉFABRICATION EN DÉMOULAGE DIFFÉRÉ DE L'INDUSTRIE DU BÉTON

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
Activité 1 À partir des données techniques transmises, préparation et organisation des opérations de production. A1.1 Exploitation des spécifications techniques du dossier de production, des plans techniques. A1.2 Sélection et préparation des armatures conformément aux spécifications requises. A1.3 Préparation, équipement et réglage du moule pour les opérations de coulage et de démoulage.	C1 Exploiter le dossier de production transmis et identifier les éléments nécessaires (composants, dosages et matériels, moule à régler ou moule à composer) pour mettre en œuvre conformément le programme de production tout en tenant compte des règles et consignes d'environnement et de sécurité des biens et des personnes. C2 Appréhender les cotations et les codes de représentation des plans techniques de coffrage et de ferrailage d'un produit simple en béton en deux dimensions afin de préparer le moule et déterminer les types d'armatures et les règles d'enrobage qui seront appliquées. C3 Sélectionner et préparer les armatures, cales selon les règles d'enrobage approprié afin de garantir la pérennité du produit en béton face aux phénomènes de corrosion. C4 Équiper, en appliquant les consignes de sécurité, le moule avec les accessoires, les moyens de manutention et les matières premières nécessaires afin de réaliser une production conforme. C5 Composer ou régler les différents éléments constituant le moule (armatures, inserts, réservations et autres accessoires) en tenant compte des spécifications requises afin de garantir une production conforme. C6 Préparer le moule à l'aide de produit adapté pour faciliter le démoulage après production.	1 - Évaluation des compétences Les évaluations sont coordonnées par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise. Mise en situation professionnelle (1h30/2 h). Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 1. Évaluation technique (1 h) Le candidat élabore, à partir d'un dossier de fabrication, le schéma en 2D du moule qui sera utilisé pour la production de la pièce sur lequel seront précisés : - Les différents types d'armatures envisagées - Les dimensions et cotes du moule - Le process de production choisi pour la production de la pièce - Les précautions qui devront être prises en matière de gestion environnementale et de sécurité des biens des personnes 2- Jury paritaire de certification L'évaluation est réalisée au travers d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 1. Ce dossier est renseigné et présenté par le candidat au cours d'un entretien avec les membres du jury (15 à 20 minutes environ). Le jury délibère et attribue en totalité ou partiellement le CQP en consolidant les résultats des évaluations préalablement effectuées lors des étapes précédentes.	C1 Les informations contenues dans le dossier de production sont correctement appréhendées. Les différents composants, dosages et matériels requis sont correctement identifiés et préparés. Les informations du service qualité sont étudiées et permettent d'organiser le processus de fabrication le plus approprié afin d'optimiser les réglages de l'installation. Le processus de production est clairement expliqué, argumenté et de manière exhaustive : les accessoires choisis, le mode opératoire privilégié. Les risques potentiels liés aux opérations de production (la poussière, le bruit, eau et boues, les déchets, le stockage de produits dangereux) sont identifiés, et les mesures préventives appropriées sont correctement mises en œuvre. Le port des équipements de protection individuelle (EPI) est conforme aux instructions. Les équipements de protection individuelle et collective sont utilisés dans toutes les activités. C2 Les dessins techniques du dossier de fabrication sont correctement interprétés. Les cotations et tous les codes de représentation des différents types d'armatures sont identifiés et bien interprétés. Le moule à composer est schématisé correctement à partir du dessin technique de la pièce à produire. C3 Les armatures et les cales sélectionnées et préparées sont adaptées au produit. Les règles d'enrobage sont correctement appliquées. C4 Le moule est correctement équipé des accessoires (armatures, inserts, réservations et autres accessoires) requis. Les accessoires, les moyens de manutention et matières ont été rigoureusement contrôlés, les non-conformités repérées et signalées, les éléments non conformes écartés. C5 Les différents accessoires du moule sont correctement réglés et conformes aux spécifications requises. C6 La répartition de l'huile dans le moule est régulière, sans manque et sans excès.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
Activité 2 Réalisation et contrôle des opérations de production de produits en béton A2.1 Coulage du béton dans le moule. A2.2 Surveillance du bon déroulement du processus de production A2.3 Démoulage de produits A2.4 Finition des pièces démoulées A2.5 Contrôle de la qualité et de la conformité de la production A2.6 Signalement des anomalies de production, des non-conformités A2.7 Relevé et enregistrement des données de production	C7 Procéder au coulage des pièces, conformément au dossier de fabrication (recette, quantité), en mettant en œuvre un mode opératoire en adéquation avec les spécifications techniques pour garantir une production conforme tout en maîtrisant les risques en matière de sécurité et d'environnement. C8 Vérifier les opérations de traçage et le positionnement de toutes les joues dans le moule pour garantir la conformité du produit aux spécifications de la commande client. C9 Contrôler la qualité des pièces produites (béton frais et durci) selon les modalités de contrôle fixées (contrôles visuels...) en entreprise et identifier les anomalies pour garantir la conformité des produits finis au regard du dossier de fabrication. C10 Identifier et reporter les indicateurs quantitatifs et qualitatifs de production ainsi que toutes anomalies constatées en utilisant le système d'information de l'entreprise (documents internes) afin d'assurer la traçabilité de la production et des produits vis-à-vis du client. C11 Procéder au démoulage des pièces en mettant en œuvre un mode opératoire adapté pour garantir une production conforme tout en maîtrisant les risques en matière de sécurité (utilisation d'équipement de levage). C12 Effectuer les finitions (retouche et traitement des surfaces) nécessaires en mettant en œuvre un mode opératoire en adéquation avec les exigences du client afin de garantir la conformité des produits finis.	1 - Évaluation des compétences Les évaluations sont coordonnées par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise. Mise en situation professionnelle (2 h). Le candidat est observé par l'évaluateur et invité à expliciter les activités mises en œuvre relatives au bloc 2. • Coulage du béton • Contrôle de la qualité • Report des indicateurs de production • Démoulage 2- Jury paritaire de certification L'évaluation est réalisée au travers d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relatives au bloc 2. Ce dossier est renseigné et présenté par le candidat au cours d'un entretien avec les membres du jury (15 à 20 minutes environ). Le jury délibère et attribue en totalité ou partiellement le CQP en consolidant les résultats des évaluations préalablement effectuées lors des étapes précédentes.	C7 Les instructions du dossier de production et les quantités prescrites sont respectées. La répartition du béton dans le moule est correcte. Le surfaçage est correctement effectué. Les temps et modes de vibration sont respectés. Les temps de séchage sont connus et appliqués. Les consignes de sécurité et d'environnement sont rigoureusement appliquées lors du coulage des pièces. C8 Les vérifications des opérations de traçage et de positionnement des joues dans le moule sont correctement mises en œuvre. Les informations des plans sont correctement reportées sur la pièce produite. La prise de côte est conforme au dossier de fabrication. Les traçages sont réalisés sans erreur. C9 Les contrôles qualité (autocontrôles en cours de fabrication et contrôles sur produits finis) sont correctement effectués et à l'aide des moyens et méthodes appropriés. La résistance du béton durci est systématiquement contrôlée avant démoulage. Les produits non conformes sont écartés et signalés selon les procédures. Les principales causes éventuelles des défauts sont correctement appréhendées. C10 Les indicateurs quantitatifs et qualitatifs de production à reporter sont correctement identifiés. Les informations de production sont transmises de manière régulière et avec exactitude dans le système d'information de l'entreprise (informatisé ou non). Les fiches d'autocontrôle et de contrôle sont correctement renseignées et exploitables avec le vocabulaire adapté pour le service qualité. C11 Le mode opératoire de démoulage est correctement mis en œuvre, en application des consignes et règles de sécurité. L'utilisation de l'équipement de levage est conforme. La manipulation des pièces pendant le processus de démoulage garantit l'intégrité des pièces et la sécurité de l'environnement de travail. C12 Les différentes techniques de finition sont correctement mises en œuvre et en conformité avec les spécifications requises. Le mode opératoire mis en œuvre est conforme.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
Activité 3 À partir des procédures transmises, maintien de l'installation par des interventions de nettoyage, rangement, maintenance préventive et corrective de niveau 1 A3.1 Nettoyage et rangement des aires de travail A3.2 Mise en œuvre des opérations de maintenance préventive et corrective de niveau 1 A3.3 Détection et signalement des dysfonctionnements/pannes A3.4 Proposition d'axes d'amélioration du processus de production	C13 Nettoyer et ranger son poste de travail en appliquant les principes des 5 S, des règles de sécurité et d'environnement pour maintenir une zone de travail propre et afin de prévenir les accidents. C14 Effectuer les opérations courantes de maintenance préventive de niveau 1, dans le respect des modes opératoires, sur l'installation de production (surveillance, contrôle, nettoyage, réglage) afin d'assurer son bon fonctionnement, sa fiabilité et sa longévité. C15 Identifier les dysfonctionnements ou pannes de l'installation de production et participer à leur analyse, en communiquant les informations au service maintenance afin de faciliter la mise en œuvre de l'intervention de réparation ou dépannage. C16 Participer à la démarche d'amélioration continue en identifiant des propositions visant à optimiser le fonctionnement du processus de production. C17 Effectuer les opérations de maintenance corrective de niveau 1, dans le respect des modes opératoires et des règles de sécurité (prédiagnostic, identification de la panne/du dysfonctionnement, remplacement de composants...) afin de rétablir le fonctionnement normal de l'installation de production.	1 - Évaluation des compétences. Les évaluations sont coordonnées par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise. Mise en situation professionnelle (1 h). Le candidat est observé par l'évaluateur et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille, les activités mises en œuvre relatives au bloc 3 et à formuler des pistes pertinentes de progression, par exemple dans le cadre d'une démarche 5S ou de maintenance préventive. 2- Jury paritaire de certification final L'évaluation est réalisée au travers d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relatives au bloc 3. Ce dossier est renseigné et présenté par le candidat au cours d'un entretien avec les membres du jury (15 à 20 minutes environ). Le jury délibère et attribue en totalité ou partiellement le CQP en consolidant les résultats des évaluations préalablement effectuées lors des étapes précédentes.	C13 La méthodologie 5S (traduction française : Débarrasser, Ranger, Nettoyer, Maintenir l'ordre, Être rigoureux) est appliquée au poste de travail. Les procédures de nettoyage et de rangement du poste de travail et du matériel sont appliquées. La propreté des équipements et du poste de travail est maintenue en continu. Les déchets sont triés dans les conteneurs dédiés selon leur nature. Les rebuts de béton sont régulièrement mis dans la benne dédiée. C14 Les opérations courantes de maintenance préventive de niveau 1 sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures, la planification, les consignes de sécurité et à l'aide des outillages adaptés : nettoyage, dépoussiérage, lubrification, resserrage... C15 Les dysfonctionnements ou pannes sont correctement identifiés et communiqués dans des délais réduits au service de maintenance via le système d'information en vigueur dans l'entreprise. Les dysfonctionnements font l'objet d'une analyse et sont expliqués avec un vocabulaire adapté et compréhensible par un tiers. Les éventuelles causes de dysfonctionnement sont identifiées. C16 Les situations à risques ou récurrentes sont signalées et débouchent sur des propositions d'amélioration ou d'actions visant à lever les risques C17 Les opérations courantes de maintenance corrective de niveau 1 sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures, les consignes de sécurité et à l'aide des outillages adaptés. Les limites de son intervention sont parfaitement appréhendées.