

# CQP CHEF D'ÉQUIPE DE FABRICATION TUILES ET BRIQUES

À noter, les termes employés pour désigner le métier sont pris au sens générique; ils ont à la fois valeur d'un féminin et d'un masculin.

## DESCRIPTION

À partir du programme de production de tuiles, briques et autres produits terre cuite, le chef d'équipe planifie, organise, optimise et suit l'activité et les moyens de production pour atteindre les objectifs de son secteur. Il peut intervenir à différents stades du process de fabrication (préparation des terres, façonnage, séchage, engobage, empilage, cuisson, dépilage, conditionnement...) et il est le référent d'une équipe.

Il veille au bon déroulement des opérations de fabrication, au fonctionnement des installations et à la disponibilité des approvisionnements. En concertation avec son équipe et en liaison avec le responsable de production, il vise à atteindre les objectifs de sécurité, de production, de qualité et de délais fixés par l'entreprise. En cas de dérive, dysfonctionnement ou anomalies constatés, il met en œuvre les actions correctives nécessaires.

Il assure un rôle essentiel dans la communication ascendante et descendante des informations liées à la fabrication et à la gestion de son équipe. Il anime et encadre son équipe en portant une attention particulière à l'application des procédures et consignes de sécurité (notamment de consignation), de qualité et d'environnement. Il participe à l'intégration de nouveaux collaborateurs et au développement des compétences de membres de son équipe en apportant un soutien technique et méthodologique dans l'exécution de leurs activités.

Il participe activement aux projets d'amélioration visant à optimiser l'efficacité et la performance sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité ou en matière de développement durable dans son secteur d'activité.

## CADRES D'EXERCICE, RESPONSABILITÉ ET AUTONOMIE

### Responsabilité et autonomie

- Le chef d'équipe de fabrication tuiles et briques exécute ses activités en autonomie en tenant compte des consignes et directives transmises par sa hiérarchie.
- Il est sous la responsabilité du responsable de production auquel il doit rendre compte des données et incidents de fabrication et de gestion d'équipe.
- Il est en relation permanente avec les membres de son équipe avec qui il travaille (préparateurs des terres, conducteurs d'installations automatisées) et il est en relation avec le service qualité pour les résultats des contrôles, les services maintenance et les services connexes (logistique, moules, etc..) en cas de besoin.
- En feu continu, la nuit, les week-ends et jours fériés, il assure la coordination opérationnelle du site.

Le niveau 2 de maintenance (norme Afnor)

- Opérations mineures de maintenance préventive, et contrôle de bon fonctionnement
- Dépannages par échange standard des éléments prévus à cet effet

Dans le cadre de ses activités, il détient les autorisations et habilitations nécessaires conformément au type d'équipements utilisés et aux dispositions légales en vigueur.

Secteur d'activité

- Industrie de production de tuiles, de briques et tous matériaux de construction en terre cuite
- Code NSF : 224 : Matériaux de construction, verre, céramique
- FORMACODES :
  - 22811 : Tuile
  - 22810 : Brique
- Code des fiches ROME les plus proches : H2802 - Conduite d'installation de production de matériaux de construction

## RÈGLEMENT D'ACTIVITÉS

Néant

## PRÉREQUIS

Lire et écrire en français

- Accessible avec une expérience professionnelle au minimum de 1 an en tant que chef d'équipe ou remplaçant dans une entreprise Tuiles et Briques, terre cuite ou industrie de process.
- Ou accessible aux conducteurs d'installations automatisées ou préparateurs de terres dans une entreprise tuiles et briques avec expérience au minimum de 1 an

## NIVEAU DE QUALIFICATION

Niveau 5

# RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 1 : Organisation, mise en œuvre des moyens nécessaires et gestion de la fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite</b></p> <p><b>A1.1</b> Mise en œuvre du programme de production en veillant au respect des consignes de qualité, sécurité, hygiène et environnement</p> <p><b>A1.2</b> Suivi de l'approvisionnement des consommables de son secteur de fabrication</p> <p><b>A1.3</b> Supervision du processus de fabrication en conformité avec le programme et les critères de qualité</p> <p><b>A1.4</b> Contrôle qualité et conformité du process de fabrication</p> <p><b>A1.5</b> Gestion des dysfonctionnements, dérive de fabrication et mise en œuvre des mesures correctives</p> <p><b>A1.6</b> Formalisation de rapport de fabrication pour l'équipe suivante</p>	<p><b>Bloc 1 : Superviser et assurer le suivi des opérations de fabrication dans le respect, des procédures et du programme de production afin de garantir une fabrication efficiente et conforme de tuiles, briques et autres produits terre cuite</b></p> <p><b>C1</b> Appliquer et veiller au respect, par l'équipe, des règles de sécurité (de consignation, etc.), des protocoles d'hygiène et d'environnement lors des opérations de fabrication afin de prévenir les incidents.</p> <p><b>C2</b> Identifier et exploiter, à partir du système d'information de l'entreprise, les données du programme de fabrication et les consignes en début de poste afin d'assurer la continuité de fabrication ou un démarrage conforme.</p> <p><b>C3</b> Veiller à l'approvisionnement des stocks de consommable pour son unité de fabrication en conformité avec les objectifs quantitatifs et qualitatifs de production, et solliciter le réapprovisionnement des consommables nécessaires (engobes, liens, housses, palettes...) pour maintenir le flux de fabrication.</p> <p><b>C4</b> Superviser, vérifier le bon déroulement du process de fabrication (façonnage, séchage, engobage, empilage, cuisson, dépilage, conditionnement...) et le cas échéant, effectuer le réglage des équipements de cuisson et séchage (selon les organisations) en fonction le programme de fabrication, les consignes et critères de qualité afin de garantir une fabrication conforme.</p> <p><b>C5</b> Appliquer et/ou faire appliquer à l'équipe les procédures de contrôles afin de repérer et/ou d'intervenir, selon les consignes, en cas</p>	<p><b>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation.</b> Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p><b>Livret du candidat</b> réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p><b>Observation et questionnement au poste en entreprise.</b> Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 1. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p><b>Épreuves ponctuelles en centre de formation.</b> QCM/Quiz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théorique sur le bloc 1. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinue.</p> <p><b>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation</b> Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps. 1- Présentation du candidat et de ses activités</p>	<p><b>C1</b> Les consignes de sécurité (habilitations, plan de circulation, zone de sécurité, arrêt machine, port des EPI, mesures d'urgence...), d'hygiène et d'environnement sont correctement appréhendées et transmises ou rappelées à l'équipe. La vérification des points de sécurité est systématique à la prise de poste. Les règles de sécurité sont respectées tout au long des opérations de fabrication. Le port des équipements de protection individuelle (EPI) est conforme aux instructions. Les EPI sont utilisés systématiquement.</p> <p>Les risques potentiels liés aux opérations de fabrication sont identifiés, et les mesures préventives appropriées sont correctement mises en œuvre.</p> <p>En cas d'incident ou de situation d'urgence, les procédures d'arrêt d'urgence et de consignation sont respectées.</p> <p>L'absence de personnel dans les zones non sécurisées est vérifiée.</p> <p><b>C2</b> Le recueil des données est effectué à partir des sources appropriées dans le système d'information de l'entreprise (planning de production, quantité, qualité, changement de produits...). Les informations de fabrication des équipes précédentes sont prises en compte.</p> <p>L'exploitation adéquate des données du programme de production et des consignes permet un démarrage efficace des opérations, réduisant les erreurs, respectant les délais, optimisant les ressources et garantissant la qualité du travail.</p> <p>Le planning de production est consulté régulièrement. Les objectifs de production sont exposés clairement aux membres de l'équipe.</p> <p><b>C3</b> Les approvisionnements sont vérifiés pour satisfaire à la fabrication. Les éventuelles ruptures sont signalées selon les procédures. Le programme de production est mis en œuvre sans rupture.</p> <p><b>C4</b> La fabrication se déroule conformément au programme, aux consignes et aux critères de qualité, garantissant ainsi une fabrication conforme aux spécifications requises : délais, quantité, qualité... La supervision efficace contribue à minimiser les erreurs et les non-conformités.</p>

de dérive du process de fabrication ou de qualité produit.

**C6** Réaliser, selon les organisations, certains contrôles qualité et des vérifications produits afin de garantir la qualité et la conformité aux normes de fabrication en vigueur dans l'entreprise.

**C7** Identifier les dysfonctionnements et écarts par rapport aux objectifs de fabrication prévus, aux procédures et aux normes de qualité, et mettre en œuvre les mesures correctives (soit de manière autonome, soit après validation du responsable, soit de manière provisoire), afin de maintenir la performance et la qualité du processus de fabrication.

**C8** Etablir des rapports de fabrication pour l'équipe suivante et les services connexes (maintenance, qualité...) afin d'assurer la passation de consignes et la traçabilité de la fabrication de son secteur.

2- En lien avec le bloc 1, présentation d'un projet d'amélioration.

3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

**C5** Les procédures de contrôle sont correctement appréhendées et transmises ou rappelées à l'équipe. L'application rigoureuse des procédures de contrôle permet de détecter ou anticiper toute dérive du processus de fabrication.

**C6** Les contrôles qualité sur les produits sont correctement effectués : mesure de la longueur, largeur, épaisseur, dureté, granulométrie, aspect, teinte...

Les standards qualité sont parfaitement appliqués à chaque étape du process : plage standard, valeurs cibles...

Le prélèvement destiné au laboratoire est réalisé dans le respect de la procédure en vigueur

Le prélèvement d'un produit défectueux est correctement effectué.

**C7** Les dysfonctionnements et dérives par rapport aux objectifs de fabrication sont identifiés rapidement, consignés et signalés selon les procédures.

Les principales causes éventuelles sont identifiées : cadence de la presse, variation de teinte du produit, coulure, fissure, absence de marquage...

Les mesures correctives appropriées (réglage de paramètres, intervention sur l'installation...) sont identifiées et validées avec le responsable

Les mesures correctives sont mises en œuvre et permettent de résoudre les problèmes et maintenir la performance du processus de fabrication.

**C8** Les rapports sont correctement établis avec précision et exhaustivité des informations. Les informations consignées sont claires et exploitables par un tiers.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 2 : Participation à l'analyse et à l'amélioration du processus de fabrication</b></p> <p>A2.1 Participation à l'analyse du process de fabrication et identification de problématiques</p> <p>A2.2 Recherche et propositions d'opportunité d'amélioration</p> <p>A2.3 Mise en œuvre et suivi des projets d'amélioration de son secteur</p>	<p><b>Bloc 2 : Analyser, proposer et mettre en œuvre des projets d'amélioration afin de contribuer à l'optimisation et la performance de son secteur de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite</b></p> <p>C9 Participer à l'analyse du process de fabrication dans son périmètre et des données en mobilisant sa compréhension approfondie des équipements, des matériaux et des technologies spécifiques aux tuiles, briques et autres produits terre cuite pour identifier des risques potentiels et des problèmes récurrents.</p> <p>C10 Identifier et proposer des opportunités d'amélioration visant à optimiser l'efficacité et la performance sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité ou en matière de développement durable dans son secteur d'activité.</p> <p>C11 Mettre en œuvre les projets d'amélioration qui lui sont confiés en associant l'équipe et, le cas échéant, avec différents services de l'entreprise en fonction des actions à entreprendre.</p> <p>C12 Suivre et évaluer les résultats des projets d'amélioration qui lui sont confiés pour mesurer leur efficacité.</p>	<p><b>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation.</b> Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p><b>Livret du candidat</b> réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p><b>Observation et questionnement au poste en entreprise.</b> Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 2. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p><b>Épreuves ponctuelles en centre de formation.</b> QCM/Quizz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théorique le bloc 2. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinue.</p> <p><b>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation</b></p> <p>Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps.</p> <p>1- Présentation du candidat et de ses activités</p>	<p>C9 Une analyse proactive est effectuée en lien avec l'équipe et le responsable. Les tendances, risques potentiels et problèmes récurrents sont identifiés permettant d'anticiper les évolutions et les besoins futurs.</p> <p>C10 Une ou plusieurs opportunités d'amélioration pertinentes dans son secteur d'activité sont identifiées et proposées au responsable et/ou dans le cadre de groupe de travail.</p> <p>Les propositions contribuent à l'optimisation de l'efficacité et de la performance, que ce soit sur le plan technique, organisationnel, de la qualité, de la sécurité ou en matière de développement durable.</p> <p>C11 Un ou plusieurs projets d'amélioration sont mis en œuvre en travaillant en étroite association avec les différentes parties prenantes et animé au sein de l'équipe en respectant le planning, le plan d'action et les objectifs fixés avec le responsable.</p> <p>C12 Un suivi des projets d'amélioration est réalisé selon les consignes et indicateurs fixés. Des retours sont effectués auprès du responsable.</p> <p>Les résultats sont évalués, en concertation avec le responsable, de manière objective en utilisant les indicateurs fixés et permettent de déterminer l'efficacité des actions mises en œuvre.</p>

2- En lien avec le bloc 2, présentation d'un projet d'amélioration.  
3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 3 : Supervision et gestion des opérations de maintenance et de nettoyage</b></p> <p><b>A3.1</b> Organisation et supervision des opérations de rangement et de nettoyage en veillant au respect des consignes de sécurité, des protocoles d'hygiène et d'environnement</p> <p><b>A3.2</b> Mise en œuvre et supervision des opérations de maintenance préventive et corrective de niveau 1 en veillant au respect des consignes de sécurité et d'environnement</p> <p><b>A3.3</b> Identification des pannes et dysfonctionnements, mise en œuvre et supervision des opérations de maintenance de niveau 2 en veillant au respect des consignes de sécurité et d'environnement</p> <p><b>A3.4</b> Coordination des opérations de dépannage, réparation des installations avec le service maintenance</p>	<p><b>Bloc 3 : Superviser les opérations de maintenance préventive de niveau 1 effectuées par son équipe et intervenir en cas de panne ou dysfonctionnement afin de maintenir et optimiser le fonctionnement du processus de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite</b></p> <p><b>C13</b> Appliquer et veiller au respect, par l'équipe, des règles de sécurité (de consignation, etc..), des protocoles d'hygiène et d'environnement lors des opérations de nettoyage du poste et de maintenance afin de prévenir les accidents.</p> <p><b>C14</b> Vérifier auprès de l'équipe la réalisation des opérations de rangement et de nettoyage des postes de travail, des installations et des matériels afin de maintenir l'outil et l'environnement de travail propre.</p> <p><b>C15</b> Superviser et coordonner, auprès de l'équipe, les opérations de maintenance préventive de niveau 1 (graissage, resserrage...) et, en cas de besoin, les opérations de maintenance corrective de niveau 1, sur les installations, pour garantir le bon fonctionnement, la fiabilité, la durabilité et la continuité de la fabrication.</p> <p><b>C16</b> Localiser les pannes ou dysfonctionnements en se basant sur les tests de fonctionnement et les retours d'information de l'équipe, tout en identifiant les impacts de ces problèmes sur la fabrication afin d'orienter et permettre la préparation de l'intervention de maintenance.</p>	<p><b>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation.</b> Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p><b>Livret du candidat</b> réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p><b>Observation et questionnement au poste en entreprise.</b> Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 3. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p><b>Épreuves ponctuelles en centre de formation.</b> QCM/Quiz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théorique sur le bloc 3. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinue.</p> <p><b>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation</b> Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps.</p>	<p><b>C13</b> Le port des équipements de protection individuelle (EPI) est conforme aux instructions. Les EPI sont utilisés systématiquement.</p> <p>Les installations sont arrêtées et mises hors tension dans le respect des règles de sécurité Les installations et les zones sont consignées selon la procédure prévue.</p> <p>Les habilitations sont utilisées dans le strict respect du périmètre des compétences qu'elles autorisent.</p> <p>Les consignes et procédures environnementales en vigueur dans l'entreprise sont appliquées : tri des déchets, recyclage, utilisation responsable des ressources, limitation du gaspillage...</p> <p><b>C14</b> 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.</p> <p><b>C15</b> Les opérations courantes de maintenance préventive de niveau 1 sont supervisées de manière efficace au sein de l'équipe, en garantissant le respect des modes opératoires et de leur planification. Cette supervision contribue à l'optimisation du fonctionnement et la fiabilité des installations (pannes et interruptions réduites...).</p> <p>Les opérations de maintenance corrective de niveau 1 des installations sont clairement identifiées (aspects techniques, optimisation des temps et moyens de mise en œuvre...) et assurées selon les procédures, la planification, les consignes de sécurité et à l'aide des outillages adaptés.</p> <p>L'installation est mise en configuration requise pour les interventions (consignation, fonctionnement en mode dégradé...) selon les procédures.</p> <p>Les limites de son action et celles de l'équipe sont clairement identifiées et appliquées.</p>

**C17** Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 (dépannage provisoire ou non) dans le respect des modes opératoires afin d'assurer le bon fonctionnement des installations.

**C18** Coordonner les opérations correctives d'astreintes du service maintenance en veillant à la sécurité des intervenants et de l'équipe afin de garantir des interventions efficaces en minimisant les temps d'arrêt de fabrication.

1- Présentation du candidat et de ses activités

2- En lien avec le bloc 3, présentation d'un projet d'amélioration.

3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

**C16** Les méthodes d'analyse des causes sont mise en œuvre.

La réalisation de tests et essais complémentaires est effectuée afin de valider les causes probables du dysfonctionnement dans le respect des procédures de sécurité.

Les outils de mesure sont utilisés à bon escient et correctement.

Des informations sont recueillies sur le fonctionnement des machines, des équipements auprès de l'équipe de fabrication.

Les différentes informations émanant des principales sources ont été recoupées afin de formuler d'éventuelles causes de dysfonctionnement sous forme de prédiagnostic.

Les fonctions défaillantes sont identifiées sur les différents équipements ou organes : réglage, commande, alimentation énergétique...

Les conséquences sur la fabrication (réduction de la cadence de la fabrication...) sont identifiées au regard de la nature des opérations à effectuer et du degré de gravité de la défaillance des fonctions et des équipements identifiés.

**C17** Les opérations de maintenance de niveau 2 des installations sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures, la planification, les consignes de sécurité et à l'aide des outillages adaptés. Les limites de son action sont clairement identifiées et appliquées. Les opérations de maintenance sont consignées et dûment renseignées sur le support approprié.

**C18** Les étapes de l'intervention sont planifiées et coordonnées avec le service maintenance de manière pertinente et prennent en compte les priorités, les contraintes de fabrication, de l'organisation du travail et de la sécurité.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 4 : Gestion, communication et animation de l'équipe de fabrication de son secteur</b></p> <p><b>A4.1</b> Optimisation des affectations et de la planification des activités de l'équipe de fabrication de son secteur</p> <p><b>A4.2</b> Gestion et remédiation des situations conflictuelles</p> <p><b>A4.3</b> Accueil et intégration des nouveaux collaborateurs de son équipe</p> <p><b>A4.4</b> Appui technique et méthodologique à l'équipe</p> <p><b>A4.5</b> Participation au développement des compétences de l'équipe</p> <p><b>A4.6</b> Communication ascendante et descendante des informations relatives à la fabrication et à la gestion de l'équipe</p>	<p><b>Bloc 4 : Superviser et animer l'équipe pour le bon fonctionnement de son secteur de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite</b></p> <p><b>C19</b> Affecter les activités de l'équipe en fonction des objectifs de production, des compétences individuelles, des absences (en cas de visite médicale, départ en formation, congés, RTT...), des besoins spécifiques des personnes en situation de handicap et dans l'application des obligations légales liées au temps de travail afin de maintenir la continuité de la fabrication.</p> <p><b>C20</b> Assurer l'accueil et l'intégration de nouveaux collaborateurs afin de faciliter leur adaptation à l'équipe et à l'entreprise.</p> <p><b>C21</b> Gérer, dans la limite de sa délégation d'autorité, les situations conflictuelles au sein de l'équipe en assurant leur résolution (entretiens de recadrage, mesures de médiation et de prévention...) pour favoriser un climat de travail positif et de qualité.</p> <p><b>C22</b> Apporter un soutien technique et méthodologique à l'équipe dans l'exécution de leurs activités et assurer une formation au poste en fonction des besoins, afin de contribuer au développement de leurs compétences et à l'amélioration des performances de l'équipe.</p> <p><b>C23</b> Mener périodiquement, selon les organisations, les entretiens professionnels individuels et d'évaluation professionnelle, afin de contribuer au développement des</p>	<p><b>1 - Évaluation des compétences acquises en cours de formation.</b> Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p><b>Livret du candidat</b> réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Renseigné en début de parcours, il informe sur l'expérience professionnelle et il permet de positionner le candidat par rapport aux activités réalisées en entreprise. Il permet également de suivre de manière individuelle le parcours de formation.</p> <p><b>Observation et questionnement au poste en entreprise.</b> Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 4. Durée de l'observation de 45 minutes à 1 h. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p><b>Épreuves ponctuelles en centre de formation.</b> QCM/Quizz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théorique sur le bloc 4. Durée variable. Les épreuves peuvent être effectuées de manière discontinue.</p> <p><b>2- Évaluation finale (commission technique d'évaluation) en fin de formation</b> Entretien oral avec le candidat durée 1 h. Élaboration par le candidat d'un écrit professionnel et présentation orale associée au cours d'un entretien. Durée 1 h répartie en 3 temps.</p>	<p><b>C19</b> Les activités sont affectées de manière efficace en fonction des objectifs de production, des plannings et des compétences de l'équipe, de l'accessibilité des postes de travail et aménagements pour les personnes en situation de handicap garantissant ainsi une utilisation optimale des ressources.</p> <p>En cas d'aléa, l'organisation des activités et des tâches au sein de l'équipe et au sein des secteurs est adaptée de manière proactive</p> <p>Les principales dispositions légales encadrant le temps de travail de l'équipe sont correctement appréhendées.</p> <p><b>C20</b> Le processus d'accueil et d'intégration de nouveaux collaborateurs est correctement appréhendé et appliqué.</p> <p><b>C21</b> Les situations conflictuelles sont identifiées et sont analysées avec les protagonistes. Les méthodes de gestion de conflits sont appliquées. Des actions (entretiens de recadrage, mesures de médiation et de prévention...) sont proposées ou mises en place de manière adaptée en fonction des situations et dans la limite de sa délégation d'autorité.</p> <p>Les situations conflictuelles au sein de l'équipe sont résolues de manière efficace ou en intervenant de manière proactive.</p> <p><b>C22</b> Un soutien technique et méthodologique est apporté, en cas de besoin, permettant d'accompagner de manière efficace l'équipe dans l'exécution de leurs activités. Des actions de transfert d'expertise, de compétences sont organisées en situation de travail à des moments opportuns.</p> <p><b>C23</b> Les objectifs relatifs aux entretiens individuels sont correctement appréhendés. Les entretiens sont préparés en utilisant les ressources et les modèles disponibles au sein de l'entreprise.</p> <p>Les entretiens sont menés en utilisant des compétences en matière de techniques d'entretien et de posture appropriés. Un retour indiquant points forts et axes de progrès est communiqué individuellement aux membres de l'équipe. Des propositions de reconnaissance (primes, augmentation, promotion, formation...) sont formulées et validées avec le responsable.</p>

compétences des collaborateurs de son équipe.

**C24** Identifier les compétences et performances des membres de l'équipe et proposer des actions de développement des compétences à son responsable afin de participer à la progression de l'équipe.

**C25** Assurer une communication descendante régulière (à l'oral individuellement ou lors de réunions d'équipe) avec les membres de son équipe, en relayant les consignes, les changements de planning, les informations sur la fabrication, afin de maintenir la motivation, la cohésion et la qualité de vie au travail de l'équipe.

**C26** Assurer une communication ascendante régulière (à oral ou formalisée à l'écrit) sur les caractéristiques et les données de fabrication et alerter son responsable sur les dysfonctionnements constatés, les dérives les non-conformités de produits, incidents les problèmes d'équipe afin de contribuer à une gestion et une production performante.

1- Présentation du candidat et de ses activités

2- En lien avec le bloc 4, présentation d'un projet d'amélioration.

3- Questions/réponses avec les membres de la commission.

**C24** Les besoins collectifs et individuels de progressions sont identifiés, via notamment les entretiens et remontés selon les procédures en vigueur.

Des actions de développement des compétences pertinentes et adaptées aux objectifs individuels et collectifs sont proposées au responsable (formation interne/externe, tutorat, délégation de nouvelles activités...).

**C25** Les consignes (sécurité, qualité, environnement), les changements de planning, les informations sur la fabrication (dysfonctionnements, retards, intervention de maintenance...) sont communiqués régulièrement à l'équipe de manière claire et efficace. Une bonne communication orale est favorisée.

Des réunions d'information régulières sont organisées et animées en utilisant la technique appropriée et permettent de communiquer efficacement et d'impliquer les membres de l'équipe.

La prise de parole des opérateurs lors des réunions est favorisée.

Les opérateurs sont sensibilisés et mobilisés dans la prise d'informations auprès des sources disponibles afin d'accroître leur autonomie.

**C26** Les documents/support associés à la gestion, au contrôle de la fabrication et à la qualité, sont correctement renseignés. Les informations consignées sont claires et exploitables par un tiers.

Les données et indicateurs de fabrication, les dysfonctionnements, les dérives, les non-conformités les incidents... sont communiqués régulièrement de manière claire et dans les délais impartis.

## SYNTHÈSE DU RÉFÉRENTIEL DES COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES

Bloc 1 : Superviser et assurer le suivi des opérations de fabrication dans le respect, des procédures et du programme de production afin de garantir une fabrication efficiente et conforme de tuiles, briques et autres produits terre cuite	Bloc 2 : Analyser, proposer et mettre en œuvre des projets d'amélioration afin de contribuer à l'optimisation et la performance de son secteur de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite	Bloc 3 : Superviser les opérations de maintenance préventive de niveau 1 effectuées par son équipe et intervenir en cas de panne ou dysfonctionnement afin de maintenir et optimiser le fonctionnement du process de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite	Bloc 4 : Superviser et animer l'équipe pour le bon fonctionnement de son secteur de fabrication de tuiles, briques et autres produits terre cuite
<p><b>C1</b> Appliquer et veiller au respect, par l'équipe, des règles de sécurité (de consignation, etc.), des protocoles d'hygiène et d'environnement lors des opérations de fabrication afin de prévenir les incidents.</p> <p><b>C2</b> Identifier et exploiter, à partir du système d'information de l'entreprise, les données du programme de fabrication et les consignes en début de poste afin d'assurer la continuité de fabrication ou un démarrage conforme.</p> <p><b>C3</b> Veiller à l'approvisionnement des stocks de consommable pour son unité de fabrication en conformité avec les objectifs quantitatifs et qualitatifs de production, et solliciter le réapprovisionnement des consommables nécessaires (engobes, liens, housses, palettes...) pour maintenir le flux de fabrication.</p> <p><b>C4</b> Superviser, vérifier le bon déroulement du process de fabrication (façonnage, séchage, engobage, empilage, cuisson, dépilage, conditionnement...) et le cas échéant, effectuer le réglage des équipements de cuisson et séchage (selon les organisations) en fonction le programme de fabrication, les consignes et critères de qualité afin de garantir une fabrication conforme.</p> <p><b>C5</b> Appliquer et/ou faire appliquer à l'équipe les procédures de contrôles afin de repérer et/ou d'intervenir, selon les consignes, en cas de dérive du process de fabrication ou de qualité produit.</p>	<p><b>C9</b> Participer à l'analyse du process de fabrication dans son périmètre et des données en mobilisant sa compréhension approfondie des équipements, des matériaux et des technologies spécifiques aux tuiles, briques et autres produits terre cuite pour identifier des risques potentiels et des problèmes récurrents.</p> <p><b>C10</b> Identifier et proposer des opportunités d'amélioration visant à optimiser l'efficacité et la performance sur le plan technique, organisationnel, qualité, sécurité ou en matière de développement durable dans son secteur d'activité.</p> <p><b>C11</b> Mettre en œuvre les projets d'amélioration qui lui sont confiés en associant l'équipe et, le cas échéant, avec différents services de l'entreprise en fonction des actions à entreprendre.</p> <p><b>C12</b> Suivre et évaluer les résultats des projets d'amélioration qui lui sont confiés pour mesurer leur efficacité.</p>	<p><b>C13</b> Appliquer et veiller au respect, par l'équipe, des règles de sécurité (de consignation, etc.), des protocoles d'hygiène et d'environnement lors des opérations de nettoyage du poste et de maintenance afin de prévenir les accidents.</p> <p><b>C14</b> Vérifier auprès de l'équipe la réalisation des opérations de rangement et de nettoyage des postes de travail, des installations et des matériels afin de maintenir l'outil et l'environnement de travail propre.</p> <p><b>C15</b> Superviser et coordonner, auprès de l'équipe, les opérations de maintenance préventive de niveau 1 (graissage, resserrage...) et, en cas de besoin, les opérations de maintenance corrective de niveau 1, sur les installations, pour garantir le bon fonctionnement, la fiabilité, la durabilité et la continuité de la fabrication.</p> <p><b>C16</b> Localiser les pannes ou dysfonctionnements en se basant sur les tests de fonctionnement et les retours d'information de l'équipe, tout en identifiant les impacts de ces problèmes sur la fabrication afin d'orienter et permettre la préparation de l'intervention de maintenance.</p> <p><b>C17</b> Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 (dépannage provisoire ou non) dans le respect des modes opératoires afin d'assurer le bon fonctionnement des installations.</p> <p><b>C18</b> Coordonner les opérations correctives d'astreintes du service maintenance en veillant à la sécurité des intervenants et de l'équipe afin de</p>	<p><b>C19</b> Affecter les activités de l'équipe en fonction des objectifs de production, des compétences individuelles, des absences (en cas de visite médicale, départ en formation, congés, RTT...), des besoins spécifiques des personnes en situation de handicap et dans l'application des obligations légales liées au temps de travail afin de maintenir la continuité de la fabrication.</p> <p><b>C20</b> Assurer l'accueil et l'intégration de nouveaux collaborateurs afin de faciliter leur adaptation à l'équipe et à l'entreprise.</p> <p><b>C21</b> Gérer, dans la limite de sa délégation d'autorité, les situations conflictuelles au sein de l'équipe en assurant leur résolution (entretiens de recadrage, mesures de médiation et de prévention...) pour favoriser un climat de travail positif et de qualité.</p> <p><b>C22</b> Apporter un soutien technique et méthodologique à l'équipe dans l'exécution de leurs activités et assurer une formation au poste en fonction des besoins, afin de contribuer au développement de leurs compétences et à l'amélioration des performances de l'équipe.</p> <p><b>C23</b> Mener périodiquement, selon les organisations, les entretiens professionnels individuels et d'évaluation professionnelle, afin de contribuer au développement des compétences des collaborateurs de son équipe.</p>

<p><b>C6</b> Réaliser, selon les organisations, certains contrôles qualité et des vérifications produits afin de garantir la qualité et la conformité aux normes de fabrication en vigueur dans l'entreprise.</p> <p><b>C7</b> Identifier les dysfonctionnements et écarts par rapport aux objectifs de fabrication prévus, aux procédures et aux normes de qualité, et mettre en œuvre les mesures correctives (soit de manière autonome, soit après validation du responsable, soit de manière provisoire), afin de maintenir la performance et la qualité du processus de fabrication.</p> <p><b>C8</b> Etablir des rapports de fabrication pour l'équipe suivante et les services connexes (maintenance, qualité...) afin d'assurer la passation de consignes et la traçabilité de la fabrication de son secteur.</p>		<p>garantir des interventions efficaces en minimisant les temps d'arrêt de fabrication.</p>	<p><b>C24</b> Identifier les compétences et performances des membres de l'équipe et proposer des actions de développement des compétences à son responsable afin de participer à la progression de l'équipe.</p> <p><b>C25</b> Assurer une communication descendante régulière (à l'oral individuellement ou lors de réunions d'équipe) avec les membres de son équipe, en relayant les consignes, les changements de planning, les informations sur la fabrication, afin de maintenir la motivation, la cohésion et la qualité de vie au travail de l'équipe.</p> <p><b>C26</b> Assurer une communication ascendante régulière (à oral ou formalisée à l'écrit) sur les caractéristiques et les données de fabrication et alerter son responsable sur les dysfonctionnements constatés, les dérives les non-conformités de produits, incidents les problèmes d'équipe afin de contribuer à une gestion et une production performante.</p>
---	--	---	--