

# CQP CONDUCTEUR PRÉPARATION DES TERRES 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

Le conducteur préparation des terres assure, dans le respect des règles de sécurité, d'environnement et de la recette établie et des critères qualité, la préparation du mélange argileux nécessaire à la production de tuiles de briques ou autres produits terre cuite.

Il réceptionne et stocke l'argile provenant des carrières, alimente, avec un engin de chargement (selon les installations des entreprises), les trémies et convoyeurs en argiles et autres ajouts (par exemple : pâte à papier, sciure de bois, gore...) en respectant les proportions et les procédures établies.

Il assure les opérations de broyage, malaxage, dosage pour homogénéiser le mélange argileux et lui donner la plasticité requise. Il veille à maintenir les caractéristiques du mélange par des apports d'eau, dégraissant, additifs, ou autre matériau en fonction des résultats des analyses qu'il réalise ou qu'il reçoit du laboratoire. Il effectue des contrôles réguliers pour vérifier la conformité du mélange aux spécifications et aux normes de qualité établies.

Il réalise ces opérations par le réglage des paramètres et la conduite d'installations entrant dans le process de préparation des terres (broyeur, laminoir, doseur, finisseur, malaxeur, mélangeur). Il intervient selon les contraintes techniques et les impératifs économiques de production (délais, productivité...).

En respectant les règles de sécurité et d'environnement, il assure l'entretien courant (nettoyage) et la maintenance de niveau 1 des installations utilisées, afin de garantir leur bon fonctionnement et de prévenir les pannes. Il contribue à l'amélioration continue en proposant des ajustements pertinents aux procédés et aux équipements utilisés.

## CADRES D'EXERCICE, RESPONSABILITÉ ET AUTONOMIE

### Responsabilité et autonomie

- Le conducteur préparation des terres exécute ses activités en autonomie en tenant compte des consignes et directives transmises par sa hiérarchie.
- Selon l'organisation de l'entreprise, il est sous la responsabilité du chef d'équipe ou du responsable de production, responsable préparation terres ou responsable carrière... auquel il doit rendre compte des données de production.
- Il est en relation avec les autres acteurs de la production en amont et en aval du process, avec le service qualité pour les résultats des contrôles et le service maintenance en cas de besoin.

Le niveau 1 de maintenance (norme Afnor)

- Réglages simples au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage ou ouverture de l'équipement
- Échanges d'éléments consommables accessibles en toute sécurité à partir d'un mode opératoire, instructions.

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

Expérience professionnelle de 6 mois en poste de préparateur de terres ou dans une industrie terre cuite.

## NIVEAU DE QUALIFICATION

Niveau 3 (nouvelle nomenclature 01 01 2020)

# 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</b> À partir des données de production transmises, réception des matières et approvisionnement de la zone de préparation du mélange argileux</p> <p><b>A1.1</b> Démarrage/arrêt et manœuvres de l'engin de chargement dans le respect des règles de sécurité et de circulation</p> <p><b>A1.2</b> Répartition des différents types d'argile, ajouts dans les unités de stockage</p> <p><b>A1.3</b> Préparation et vérification du mélange d'argile selon les données de production</p> <p><b>A1.4</b> Alimentation et surveillance de l'approvisionnement des trémies et convoyeurs en argiles et en ajouts, dans le respect des proportions, vers la zone de préparation</p>	<p><b>Bloc 1 : Alimenter la zone de préparation des terres à partir des différents types d'argile et d'ajouts afin d'obtenir un mélange argileux conforme à la recette établie.</b></p> <p><b>C1</b> Conduire un engin de chargement en appliquant les règles de sécurité et de circulation pour assurer le stockage et l'approvisionnement en argile et autres ajouts des trémies et des convoyeurs.</p> <p><b>C2</b> Répartir dans les unités de stockage appropriées les différents types d'argile afin de faciliter l'approvisionnement ciblé en matières premières et d'optimiser la préparation du mélange.</p> <p><b>C3</b> Assurer, à partir de la recette établie, la préparation et le contrôle des composants du mélange afin de garantir un approvisionnement conforme en matières.</p> <p><b>C4</b> Alimenter et surveiller l'approvisionnement les trémies et les convoyeurs en argile et en ajouts d'adjuvants, en utilisant un engin de chargement et dans le respect des proportions et des procédures établies, afin de permettre la préparation du mélange argileux (broyage, laminage...).</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/Quizz, 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 2- En lien avec le bloc 1, présentation d'une action/proposition d'amélioration ou présentation approfondie d'une activité. 3- Questions/réponses avec les membres de la commission.</p>	<p><b>C1</b> L'engin de chargement est démarré après vérification de l'état du matériel.  Les règles de sécurité et de circulation lors de la conduite de l'engin sont respectées. Un niveau élevé de vigilance et de concentration est assuré lors des opérations de conduite.  L'engin est stationné et mis à l'arrêt dans le respect des règles de sécurité.</p> <p><b>C2</b> Les différentes unités de stockage sont correctement identifiées.  Les caractéristiques spécifiques de chaque type d'argile sont correctement identifiées. La répartition des différents types d'argile et d'ajout dans les unités de stockage est appropriée.</p> <p><b>C3</b> Le mélange avec les différents types d'argile est correctement constitué ou sa constitution est contrôlée selon la recette établie.  Le mélange est adapté selon sa composition après analyse dans le respect de la recette établie.  Des prélèvements de même capacité (ou des godets similaires) sont réalisés à l'aide du chargeur, selon les procédures.</p> <p><b>C4</b> Les trémies les convoyeurs sont correctement alimentés en argile et en ajouts d'adjuvants avec le chargeur en respectant les proportions définies par la recette établie.  L'approvisionnement des trémies et des convoyeurs est surveillé pour s'assurer d'un flux constant et régulier de matières premières.</p>

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 2</b> À partir des données de production transmises, réalisation, contrôle et améliorations des opérations de préparation du mélange argileux</p> <p>A2.1 Vérification des conditions de sécurité, port des équipements de protection individuelle</p> <p>A2.2 Remise en cycle, réglage et surveillance des paramètres de production des installations de préparation des terres</p> <p>A2.3 Surveillance des opérations de production</p> <p>A2.4 Contrôle de la qualité et de la conformité de la production</p> <p>A2.5 Signalement des dérives de production, des non-conformités</p> <p>A2.6. Relevé et enregistrement des données de production</p> <p>A2.7 Proposition d'axes d'amélioration du process de production</p>	<p><b>Bloc 2 : Conduire les équipements de préparation des terres dans le respect des règles de sécurité, des procédures et du programme de production afin d'homogénéiser le mélange argileux et de lui conférer les caractéristiques requises, tout en participant activement à l'amélioration continue du process</b></p> <p>C5 Assurer la sécurité et la conformité des opérations de production en appliquant les règles de sécurité et en veillant au bon fonctionnement du process afin de prévenir les accidents.</p> <p>Zone de broyage et finissage</p> <p>C6 Réaliser et surveiller, à l'aide des pupitres de commande, les opérations de broyage (brise-motte, désagrégateurs...) et de finissage (laminoir, broyeur pendulaire...) afin de garantir une production de qualité.</p> <p>C7 Remettre en cycle l'installation à la suite d'un décyclage (dysfonctionnement inopiné) afin de relancer la fabrication.</p> <p>C8 Contrôler et régler en conformité avec le mode opératoire établi, les équipements de broyage et de laminage (écartement des frettes des laminoirs/finisseurs à l'aide d'un jeu de cales ou de pastilles de sécurité...) afin de garantir la granulométrie du mélange</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/Quizz, exercice ou études de cas pour l'évaluation des connaissances théorique sur 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> 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 2- En lien avec le bloc 2, présentation d'une action/proposition d'amélioration ou présentation approfondie d'une activité. 3- Questions/réponses avec les membres de la commission.</p>	<p><b>C5</b> Les règles de sécurité sont respectées tout au long des opérations de production. 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 production 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 consignations sont respectés.</p> <p><b>C6</b> Les installations de broyage et finissage sont correctement alimentées avec un flux constant et régulier. Le transport de la terre sur les bandes transporteuses est contrôlé et réglé selon les besoins de production.</p> <p>La production est assurée et suivie à l'aide du pupitre de commande selon les spécifications des données de production et conformément aux exigences de quantité, qualité, de délai et de cadences.</p> <p>Les opérations de broyage et finissage sont surveillées attentivement pour détecter toute anomalie ou défaillance ou dérive potentielle.</p> <p><b>C7</b> La remise en cycle est effectuée selon les standards dans les délais impartis.</p> <p><b>C8</b> Les équipements sont correctement réglés pour atteindre la granulométrie souhaitée. Les réglages sont conformes au mode opératoire.</p> <p>La granulométrie est contrôlée et les mesures sont reportées avec exactitude dans le système d'information de l'entreprise (informatisé ou non).</p>

	<p><b>C9</b> Adapter, selon les résultats des contrôles, le mélange argileux en tenant des recettes établies pour répondre aux spécifications requises des produits finis.</p> <p>Zone d'alimentation du façonnage</p> <p><b>C10</b> Régler l'humidité en fonction des équipements présents et contrôler le degré d'humidité du mélange, afin d'obtenir un mélange optimal pour la fabrication.</p> <p><b>C11</b> Transmettre les résultats de sa production, et le cas échéant, les non-conformités identifiées, via le système d'information de l'entreprise, afin d'assurer la traçabilité de la production et la conformité des produits finis.</p> <p><b>C12</b> Identifier et proposer, seul ou en équipe, dans son domaine d'activités et de compétences, des modifications à apporter dans le cadre du processus d'amélioration continue afin d'optimiser le fonctionnement du process de production : organisation de la production, amélioration technique, qualité, hygiène sécurité...</p>		<p><b>C9</b> Les proportions de la recette sont ajustées en fonction des résultats des contrôles, conformément aux consignes.</p> <p>Les réglages liés à l'humidité sont modifiés en accord avec les consignes et les résultats des contrôles.</p> <p>L'hygrométrie est contrôlée et les mesures sont reportées avec exactitude dans le système d'information de l'entreprise (informatisé ou non).</p> <p>Le mélange (calibrage, hygrométrie) est correctement adapté selon la recette et en tenant compte des propriétés des différents types d'argile.</p> <p>L'adaptation du mélange est contrôlée avec exactitude et validée par échantillonnage.</p> <p><b>C10</b> Les équipements de mesures de l'humidité sont correctement réglés après analyse du mélange.</p> <p>Le degré d'humidité du mélange, après analyse du mélange, est contrôlé avec précision et exactitude à l'aide du dessiccateur.</p> <p><b>C11</b> Les informations sur les caractéristiques, la qualité du mélange sont transmises de manière régulière et avec exactitude dans le système d'information de l'entreprise (informatisé ou non).</p> <p>Le responsable hiérarchique est alerté, immédiatement et selon les procédures, des non-conformités constatées sur un mélange ou un lot contrôlé.</p> <p><b>C12</b> Une ou plusieurs propositions d'amélioration pertinentes, dans son domaine d'activités et de compétences, sur le plan technique ou organisationnel, sont identifiées dans son domaine d'activité. Les modifications ou améliorations préconisées sont pertinentes et peuvent être mises en place de façon réaliste ou ont pu être mises en place.</p>
--	--	--	--

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 3</b> À partir des procédures transmises, maintien des installations par des interventions de maintenance préventive et corrective de niveau 1</p> <p>A3.1 Vérification des conditions de sécurité, d'hygiène et d'environnement, port des équipements de protection individuelle</p> <p>A3.2 Nettoyage et rangement du poste de travail et du matériel de fabrication de la préparation des terres</p> <p>A3.3 Entretien courant du chargeur</p> <p>A3.4 Mise en œuvre des opérations de maintenance préventive et corrective de niveau 1 sur les installations pluri technologiques, selon le planning établi</p> <p>A3.5 Surveillance et tests de fonctionnement des installations</p> <p>A3.6 Signalement des dysfonctionnements/pannes et transmission du suivi de ses interventions</p>	<p><b>Bloc 3 : Réaliser les opérations courantes de maintenance préventive et corrective de niveau 1 afin de maintenir et optimiser le fonctionnement du process de préparation des terres</b></p> <p>C13 Appliquer les règles de sécurité et les protocoles d'hygiène et d'environnement lors des opérations de nettoyage du poste et de maintenance afin de prévenir les accidents.</p> <p>C14 Nettoyer et ranger le poste de travail et le matériel de fabrication de la préparation des terres (outillages, bandes, installations susceptibles de faire l'objet de bourrages réguliers dû à l'accumulation de terre...) afin de maintenir un environnement de travail propre.</p> <p>C15 Effectuer l'entretien courant et le nettoyage du chargeur dans le respect des modes opératoires afin d'assurer son bon fonctionnement, sa fiabilité.</p> <p>C16 Effectuer les opérations courantes de maintenance préventive et corrective de niveau 1, dans le respect des modes opératoires et de leur planification, sur les installations pluri technologiques de préparation des terres (graissage, resserrage, nettoyage, dépoussiérage, intervention sur un bourrage...) afin d'assurer leur bon fonctionnement, leur fiabilité et leur durabilité.</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/Quizz, 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></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 2- En lien avec le bloc 3, présentation d'une action/proposition d'amélioration ou présentation approfondie d'une activité. 3- Questions/réponses avec les membres de la commission.</p>	<p><b>C13</b> Le port des équipements de protection individuelle (EPI) est conforme aux instructions. Les EPI sont utilisés systématiquement. 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. Les habilitations sont utilisées dans le strict respect du périmètre des compétences qu'elles autorisent. 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> L'entretien courant du chargeur est effectué selon les consignes et de manière régulière.</p> <p><b>C16</b> Les opérations courantes de maintenance préventive et corrective de niveau 1 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 : nettoyage, dépoussiérage lubrification et resserrage... Les opérations de maintenance sont consignées et dûment renseignées sur le support approprié.</p> <p><b>C17</b> L'installation est contrôlée visuellement et/ou à l'aide d'appareil de mesure afin de repérer d'éventuels symptômes de dysfonctionnement : bruit, odeur, produit défectueux... Les informations des supervisions ont été recueillies et correctement appréhendées.</p>

	<p><b>C17</b> Réaliser des vérifications de fonctionnement des installations selon les procédures afin d'identifier d'éventuelles anomalies.</p> <p><b>C18</b> Effectuer un premier diagnostic d'une panne ou d'un dysfonctionnement repéré sur l'installation en recueillant et en analysant les informations sur le plan fonctionnel afin d'identifier les causes potentielles</p> <p><b>C19</b> Identifier la nature de la panne et les éventuelles causes, en appliquant une méthode de diagnostic, afin de permettre la préparation de l'intervention de maintenance.</p> <p><b>C20</b> Alerter le bon interlocuteur, le service adéquat selon la nature du dysfonctionnement afin de limiter le temps d'intervention dans la réparation de la panne.</p>		<p>Les différents tests de contrôle sont réalisés conformément aux procédures.</p> <p>Les valeurs mesurées ou constats sont conformes à la réalité, les écarts identifiés au regard des valeurs standard sont signalés.</p> <p>La pièce d'usure ou le consommable défectueux est identifié et signalé au service de maintenance</p> <p>Toute situation anormale est détectée : pannes répétitives, dérive du process, usure prématurée, anomalies de fonctionnement, risques...</p> <p><b>C18</b></p> <p>Les principales sources d'information sont pertinentes et ont été toutes sollicitées : plan de production, documents de production, informations de l'équipe précédente, avis des opérateurs...</p> <p>Les différentes informations émanant des principales sources ont été recoupées afin de formuler d'éventuelles causes de dysfonctionnement sous forme de prédiagnostic.</p> <p><b>C19</b></p> <p>La nature de la panne est analysée avec méthode :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vérification des organes les plus simples</li> <li>- vérification du fonctionnement des organes de commande</li> <li>- vérification de l'alimentation en énergie, dans la limite des habilitations accordées,</li> <li>- recoupement des observations avec les informations auprès des sources d'information</li> <li>- réalisation de tests de fonctionnement partiel afin d'isoler la panne, dans son périmètre de compétences.</li> </ul> <p>Les fonctions défaillantes sont identifiées sur les différents équipements ou organes : réglage, commande, alimentation énergétique...</p> <p>La nature des dysfonctionnements est identifiée : mécanique, hydraulique, pneumatique, électrique, thermique</p> <p><b>C20</b></p> <p>Les interlocuteurs à solliciter ou à alerter sont clairement identifiés.</p> <p>La nature des dysfonctionnements est clairement communiquée, et dans des délais réduits à l'équipe de maintenance pour planifier une intervention.</p>
--	--	--	---

## SYNTHÈSE DU RÉFÉRENTIEL DES COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES

Bloc 1 : Alimenter la zone de préparation des terres à partir des différents types d'argile et d'ajouts afin d'obtenir un mélange argileux conforme à la recette établie.	Bloc 2 : Conduire les équipements de préparation des terres dans le respect des règles de sécurité, des procédures et du programme de production afin d'homogénéiser le mélange argileux et de lui conférer les caractéristiques requises, tout en participant activement à l'amélioration continue du process.	Bloc 3 : Réaliser les opérations courantes de maintenance préventive et corrective de niveau 1 afin de maintenir et optimiser le fonctionnement du process de préparation des terres
<p><b>C1</b> Conduire un engin de chargement en appliquant les règles de sécurité et de circulation pour assurer le stockage et l'approvisionnement en argile et autres ajouts des trémies et des convoyeurs.</p> <p><b>C2</b> Répartir dans les unités de stockage appropriées les différents types d'argile afin de faciliter l'approvisionnement ciblé en matières premières et d'optimiser la préparation du mélange.</p> <p><b>C3</b> Assurer, à partir de la recette établie, la préparation et le contrôle des composants du mélange afin de garantir un approvisionnement conforme en matières.</p> <p><b>C4</b> Alimenter et surveiller l'approvisionnement les trémies et les convoyeurs en argile et en ajouts d'adjuvants, en utilisant un engin de chargement et dans le respect des proportions et des procédures établies, afin de permettre la préparation du mélange argileux (broyage, laminage...).</p>	<p><b>C5</b> Assurer la sécurité et la conformité des opérations de production en appliquant les règles de sécurité et en veillant au bon fonctionnement du process afin de prévenir les accidents.</p> <p>Zone de broyage et finissage</p> <p><b>C6</b> Réaliser et surveiller, à l'aide des pupitres de commande, les opérations de broyage (brise-motte, désagrégateurs...) et de finissage (laminoir, broyeur pendulaire...) afin de garantir une production de qualité.</p> <p><b>C7</b> Remettre en cycle l'installation à la suite d'un décyclage (dysfonctionnement inopiné) afin de relancer la fabrication.</p> <p><b>C8</b> Contrôler et régler en conformité avec le mode opératoire établi, les équipements de broyage et de laminage (écartement des frettes des laminoirs/finisseurs à l'aide d'un jeu de cales ou de pastilles de sécurité...) afin de garantir la granulométrie du mélange</p> <p><b>C9</b> Adapter, selon les résultats des contrôles, le mélange argileux en tenant des recettes établies pour répondre aux spécifications requises des produits finis.</p> <p>Zone d'alimentation du façonnage</p> <p><b>C10</b> Régler l'humidité en fonction des équipements présents et contrôler le degré d'humidité du mélange, afin d'obtenir un mélange optimal pour la fabrication.</p> <p><b>C11</b> Transmettre les résultats de sa production, et le cas échéant, les non-conformités identifiées, via le système d'information de l'entreprise, afin d'assurer la traçabilité de la production et la conformité des produits finis.</p> <p><b>C12</b> Identifier et proposer, seul ou en équipe, dans son périmètre, des modifications à apporter dans le cadre du processus d'amélioration continue afin d'optimiser le fonctionnement du process de production : organisation de la production, amélioration technique, qualité, hygiène sécurité...</p>	<p><b>C13</b> Appliquer les règles de sécurité et les 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> Nettoyer et ranger le poste de travail et le matériel de fabrication de la préparation des terres (outillages, bandes, installations susceptibles de faire l'objet de bourrages réguliers dû à l'amasement de terre...) afin de maintenir un environnement de travail propre.</p> <p><b>C15</b> Effectuer l'entretien courant et le nettoyage du chargeur dans le respect des modes opératoires afin d'assurer son bon fonctionnement, sa fiabilité.</p> <p><b>C16</b> Effectuer les opérations courantes de maintenance préventive et corrective de niveau 1, dans le respect des modes opératoires et de leur planification, sur les installations pluri technologiques de préparation des terres (graissage, resserrage, nettoyage, dépoussiérage, intervention sur un bourrage...) afin d'assurer leur bon fonctionnement, leur fiabilité et leur durabilité.</p> <p><b>C17</b> Réaliser des vérifications de fonctionnement des installations selon les procédures afin d'identifier d'éventuelles anomalies.</p> <p><b>C18</b> Effectuer un premier diagnostic d'une panne ou d'un dysfonctionnement repéré sur l'installation en recueillant et en analysant les informations sur le plan fonctionnel afin d'identifier les causes potentielles</p> <p><b>C19</b> Identifier la nature de la panne et les éventuelles causes, en appliquant une méthode de diagnostic, afin de permettre la préparation de l'intervention de maintenance.</p> <p><b>C20</b> Alerter le bon interlocuteur, le service adéquat selon la nature du dysfonctionnement afin de limiter le temps d'intervention dans la réparation de la panne.</p>