

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

L'agent de préfabrication en démoulage différé assure, dans le respect des règles de sécurité et d'environnement, la production de produits variés en béton destinés aux secteurs du bâtiment et des travaux publics. À partir du dossier des spécifications techniques de la production, il prépare et règle le moule correspondant à la production demandée. Il procède au coulage du béton dans le moule puis au démoulage différé en utilisant les moyens de levage appropriés. Il peut être amené à effectuer les finitions (retouche et traitement des surfaces) sur les produits en béton. Il intervient selon les contraintes techniques et les impératifs de production (délais, productivité...). Il s'assure du déroulement correct du processus de production. Il effectue des contrôles à différents stades de la production pour vérifier la conformité des produits aux spécifications et aux normes de qualité établies.

Il assure l'entretien courant 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 visant à optimiser le fonctionnement du processus de production.

Ce CQP est composé de 3 blocs de compétences.

Le parcours de formation préparant au CQP Agent de Préfabrication en Démoulage Différé de l'Industrie du Béton est composé de 3 modules certifiants permettant d'acquérir la totalité des compétences de chacun de ces blocs.

Durée de la formation :

168 heures réparties sur 6 mois pour le cursus complet, dont 49 heures pour l'accueil, les évaluations, la préparation à la validation et jury.

BLOCS DE COMPÉTENCES

- **Préparer le moule et organiser la production des pièces de béton en démoulage différé selon les spécifications requises afin de garantir la qualité et la conformité aux normes des produits finis** (35 heures)
 - 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
 - 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
 - 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
 - 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
 - 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
 - Préparer le moule à l'aide de produit adapté pour faciliter le démoulage après production
- **Conduire et contrôler le processus de production conformément aux spécifications techniques, de qualité, de sécurité et d'environnement, et assurer le suivi de la production dans un objectif de traçabilité** (42heures)
 - 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
 - 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
 - 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
 - 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
 - Procéder 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)
 - 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
- **Réaliser les opérations courantes de nettoyage, rangement et de maintenance de niveau 1 afin de préserver et optimiser le fonctionnement de l'installation de production** (42heures)
 - 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
 - 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

- 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
 - Participer à la démarche d'amélioration continue en identifiant des propositions visant à optimiser le fonctionnement du processus de production
 - 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
- **Séquences complémentaires – préparation et validation** (49 heures)
- Accueil
 - Préparation à la validation écrite
 - Préparation à la validation orale
 - Evaluations (intermédiaire et finale)
 - Validation par le Jury



Public cible

- Opérateur de production
- Agent de préfabrication

Prérequis : Aucun



Voies d'accès

- Parcours de formation continue
- Contrat de professionnalisation
- VAE



Modalités pédagogiques

- Formation en présentiel (apports théoriques, exercices pratiques, études de cas, etc.) ou distanciel (autoformation, apports théoriques, suivi et accompagnement pédagogique du stagiaire par l'organisme de formation)



Modalités d'évaluation et d'obtention :

- **Évaluation du CQP :**
 - Par l'organisme de formation : évaluations intermédiaire et finale sous forme de QCM
 - Par le tuteur : évaluations intermédiaires et finale par le biais d'une grille d'évaluation élaborée selon le référentiel d'activités et de compétences applicable
 - Par le jury : évaluation du Dossier Descriptif des Activités (DDA) et soutenance orale
- **Obtention : le CQP est obtenu à la double condition suivante :**
 - Si la moyenne générale est supérieure ou égale à 12/20
 - Si chaque note globale par bloc de compétences est supérieure ou égale à 10/20.