

CQP CHEF D'EQUIPE 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
<p>Activité 1 Organisation du processus de préfabrication au sein d'une unité de l'industrie du béton</p> <p>A1.1 Suivi et gestion de l'approvisionnement de son unité de production en matières premières et consommables</p> <p>A1.2 Vérification des installations, selon les procédures internes, avant leur mise en fonctionnement</p> <p>A1.3 Contrôle de la conformité des matières premières avant production au regard des documents de référence (cahier des charges, bon de commande, dossier de production)</p> <p>A1.4 Évaluation des risques en matière de sécurité, de santé et d'environnement de son unité de production et proposition d'actions préventives ou correctives adaptées</p>	<p>C1 Assurer l'approvisionnement de l'unité de fabrication en matières premières et en consommables en tenant compte du niveau des stocks et des données de production afin de garantir la continuité des fabrications, le respect des objectifs de qualité et les délais de livraison.</p> <p>C2 Vérifier la conformité des installations avant leur mise en fonctionnement à l'aide des procédures de contrôle afin de prévenir les dysfonctionnements ou incidents, de sécuriser les démarrages, de limiter les arrêts de production et déperditions de matières premières (rebuts).</p> <p>C3 Contrôler la conformité des matières premières en s'appuyant sur le cahier des charges, le bon de commande ou le dossier de production afin de garantir la qualité du produit fini et la conformité aux exigences client.</p> <p>C4 Évaluer les risques environnementaux, de sécurité et de santé sur l'unité de fabrication en identifiant les exigences réglementaires applicables au programme de production afin de proposer des actions préventives ou correctives adaptées.</p> <p>C5 Assurer le déploiement du plan de prévention des risques et de sécurité sur son unité de production en collaborant avec les services QHSE et en relayant les consignes auprès de l'équipe afin d'assurer la sécurité des biens et la prévention en matière de santé et sécurité au travail des personnes.</p> <p>C6 Veiller à l'application des consignes environnementales et au respect des dispositions relatives aux normes et règlements en vigueur dans l'entreprise (marquage CE, NF...) par les opérateurs en assurant un suivi régulier des pratiques et en transmettant les consignes afin de garantir la conformité réglementaire de l'unité de fabrication.</p>	<p>1 - Évaluation des compétences Les évaluations sont coordonnées par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Questionnaires techniques (30 minutes à 1 h) Le candidat répond, par écrit, à une série de questions relatives aux compétences du bloc 1. Ces questionnaires visent à évaluer les connaissances relatives aux procédures d'approvisionnement et de gestion des stocks, aux critères de conformité des installations et des matières premières, aux exigences réglementaires en santé, sécurité et environnement, ainsi qu'aux consignes et normes applicables dans l'entreprise.</p> <p>Mise en situation professionnelle (2 h environ). Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités d'organisation du processus de fabrication</p> <p>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 sur l'organisation du processus de fabrication. 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.</p>	<p>C1</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le type de béton à produire est correctement identifié en listant sans erreur les composants et en expliquant leur rôle. - Les propriétés attendues du béton à l'état frais et durci sont décrites précisément sans erreur. - L'ensemble des moyens nécessaires à la fabrication (machines, moules, armatures, règles d'enrobage, accessoires, manutention, matières premières) est recensé et justifié. - Les quantités de matières premières, accessoires et consommables nécessaires pour l'unité de fabrication sont calculées avec exactitude. - Les écarts de stock nécessitant un approvisionnement sont correctement identifiés de façon à garantir la continuité de la production sans rupture. <p>C2</p> <ul style="list-style-type: none"> - La technologie, le fonctionnement, les interactions et conditions optimales d'utilisation des équipements de son unité sont décrites avec précision. - L'ensemble des points de contrôle prévus par les procédures est réalisé avant de lancement de l'installation sans omission et dans le respect des règles de sécurité. <p>C3</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les caractéristiques attendues des matières premières sont correctement identifiées sur le document de référence (cahier des charges, bon de commande, dossier de production). - La conformité des matières premières est correctement contrôlée. <p>C4</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les exigences réglementaires applicables en matière d'environnement, de sécurité et de santé au travail sont correctement identifiées - L'ensemble des points de vigilance à traiter avant toute intervention en sécurité est listé de manière exhaustive, notamment les risques sur des équipements d'un atelier de fabrication de produits en béton - Les situations à risque sont identifiées et remontées aux services QHSE par une observation régulière de son secteur.

C5

- Les consignes, règles et mesures de prévention sécurité sont communiquées clairement et régulièrement à l'équipe par au moins un des moyens validés par l'entreprise (briefing, tableau d'affichage, réunion...).
- L'application des procédures et des consignes est régulièrement vérifiée.
- Les mesures et moyens de prévention appliqués sont conformes aux procédures internes et réglementaires, et adaptés aux équipements, aux moyens de manutention et aux personnes (gestes et postures)
- Les opérateurs portent correctement les EPI requis.

C6

- Les habilitations et autorisations nécessaires pour chaque poste dans l'unité de fabrication sont correctement identifiées et vérifiées conformément aux exigences réglementaires et aux procédures internes.
- Les consignes en matière de protection de l'environnement sont respectées par l'ensemble des opérateurs de l'équipe.
- Les normes et règlements applicables à l'unité de fabrication, notamment le marquage CE, la norme NF et autres référentiels spécifiques au produit sont appliqués
- Les pratiques observées dans l'atelier sont conformes aux exigences normatives et réglementaires

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 2 Gestion de production au sein d'une unité de l'industrie du béton</p> <p>A2.1 Supervision du bon déroulement du programme de fabrication dans son unité</p> <p>A2.2 Saisie et mise à jour des indicateurs de production</p> <p>A2.3 Exploitation des données de production, des contrôles pour le suivi du programme et de qualité des produits fabriqués</p> <p>A2.4 Gestion des dysfonctionnements, dérive de fabrication et mise en œuvre des mesures correctives</p> <p>A2.5 Mise en œuvre des actions de prévention, de sécurité et d'environnement sur son unité</p>	<p>C7 Contrôler le bon déroulement du programme de fabrication dans son unité en coordonnant les moyens techniques et humains mobilisés afin d'anticiper ou corriger toute dérive QSHE ou dysfonctionnements techniques de l'installation.</p> <p>C8 Assurer le suivi de l'activité de son unité de fabrication, en renseignant les outils de reporting numériques et les indicateurs quantitatifs et qualitatifs afin de permettre la traçabilité et l'analyse de la performance de la production.</p> <p>C9 Suivre la qualité des produits fabriqués au sein de son équipe de fabrication, de son périmètre d'intervention et de son atelier en s'appuyant sur les données de production, les contrôles réalisés et les retours internes afin de garantir la conformité de la production.</p> <p>C10 Mettre en œuvre les mesures nécessaires en cas de dérive identifiée sur le process (dysfonctionnement ou alerte QSHE) en appliquant les procédures définies et en adaptant sa communication aux interlocuteurs concernés (qualité, QSHE, maintenance) afin de restaurer un fonctionnement conforme dans les meilleurs délais.</p>	<p>1 - Évaluation des compétences Les évaluations sont coordonnées par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Questionnaires techniques (30 minutes à 1 h) Le candidat répond, par écrit, à une série de questions relatives aux compétences du bloc 2. Ces questionnaires visent à évaluer les connaissances relatives au suivi et à la coordination du programme de fabrication, à l'utilisation des outils de reporting et d'indicateurs de performance, au contrôle de la qualité des produits, à la mise en œuvre des mesures correctives en cas de dérive, ainsi qu'au déploiement opérationnel des plans de prévention, de sécurité et d'environnement.</p> <p>Mise en situation professionnelle (2 h environ). Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités de gestion de production</p> <p>2- Jury paritaire de certification L'évaluation est réalisée au travers d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 2 sur la gestion de production. 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.</p>	<p>C7</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le matériel est correctement identifié sans erreur sur le synoptique de production. - Les procédures de mise en route et de fermeture de l'installation sont appliquées sans erreur, conformément aux consignes établies - Les réglages des équipements sont vérifiés avant chaque lancement de fabrication. Les réglages sont adaptés avec justesse en fonction du programme de production, y compris lors des changements de série ou de type de béton. - Le processus de fabrication engagé tient compte des spécificités techniques liées aux différents types de béton et à leurs propriétés. - Les dysfonctionnements techniques ou dérives QSHE sont identifiés rapidement, consignés dans le dossier de production et communiqués conformément à la procédure interne. <p>C8</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les principaux indicateurs de production de l'entreprise sont correctement identifiés, et renseignés dans les supports de suivi définis par l'entreprise (tableaux de bord, documents ou applications). - Les relevés des indicateurs de production de son unité sont effectués de manière complète et sans erreur dans les délais prescrits. - Les indicateurs renseignés sont interprétés et commentés de façon claire, en mettant en évidence les écarts éventuels par rapport aux objectifs fixés. <p>C9</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les caractéristiques des différents produits et les exigences liées au contexte normatif (normes, marquage CE, marque NF...) sont identifiées avec justesse sur les documents de fabrication. - Les différentes mesures de contrôle de fabrication et les essais de laboratoire aux différents stades de fabrication sont correctement identifiés. - Les critères de conformité du béton livré en fonction des types de composants, de leurs dosages et de leurs incidences sur les caractéristiques du béton frais ou durci sont correctement listés.

			<ul style="list-style-type: none">- La bonne compréhension des critères de conformité permet d'écarter les produits non conformes selon les procédures en vigueur et d'alerter le responsable et le service qualité.- Les problèmes en fabrication ou les non-conformités des produits sont systématiquement analysés selon les procédures et transmis au responsable et au service qualité. <p>C10</p> <ul style="list-style-type: none">- Les écarts de production sont détectés en continu et transmis sans délai au service qualité.- Les actions correctives définies dans les procédures sont correctement mises en œuvre dès le constat de la dérive.- Les problèmes et dysfonctionnements rencontrés au poste de travail sont signalés à la hiérarchie.
--	--	--	---

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 Entretien courant d'une installation de production au sein d'une unité de l'industrie du béton</p> <p>A3.1 Réalisation des opérations de selon les fréquences définies dans le plan de maintenance</p> <p>A3.2 Détection des dysfonctionnements ou anomalies</p> <p>A3.3 Diagnostic préliminaire et transmission des informations au service maintenance</p> <p>A3.4 Organisation et supervision de l'entretien et du rangement de l'unité</p> <p>A3.5 Participation à l'amélioration continue</p>	<p>C11 Assurer la maintenance de premier niveau des machines de production en réalisant les opérations courantes (graissage, contrôle des niveaux...) selon les fréquences prévues dans le plan de maintenance, afin de prévenir les pannes, garantir la fiabilité des installations et contribuer à la continuité de la production.</p> <p>C12 Identifier les dysfonctionnements ou anomalies sur les équipements en établissant un premier diagnostic à partir des signaux d'alerte observés et des éléments techniques recueillis, afin de les signaler au service maintenance et de faciliter une intervention adaptée.</p> <p>C13 Organiser et superviser le rangement et le nettoyage de l'unité de production en mobilisant son équipe et en veillant à l'application des règles et procédures en matière de santé et sécurité au travail afin de garantir un environnement de travail propre, sûr et conforme aux exigences de l'entreprise.</p> <p>C14 Proposer et mettre en œuvre des actions d'amélioration continue, validées par sa hiérarchie, en s'appuyant sur l'analyse des indicateurs, des écarts de production et des retours terrain, afin d'optimiser les processus de production et dans une logique RSE.</p>	<p>1 - Évaluation des compétences Les évaluations sont coordonnées par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Questionnaires techniques (30 minutes à 1 h) Le candidat répond, par écrit, à une série de questions relatives aux compétences du bloc 3. Ces questionnaires visent à évaluer les connaissances relatives à la maintenance de premier niveau des équipements, à l'identification et au diagnostic des dysfonctionnements, à l'organisation du rangement et du nettoyage de l'unité de production, ainsi qu'à la proposition et à la mise en œuvre d'actions d'amélioration continue.</p> <p>Mise en situation professionnelle (2 h environ). Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités d'entretien courant d'une installation de production</p> <p>2- Jury paritaire de certification L'évaluation est réalisée au travers d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 3 sur l'entretien courant des installations de production. 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.</p>	<p>C11</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les réglages de chaque équipement de l'unité de fabrication sont correctement identifiés et affectés clairement aux opérateurs de l'équipe. - Les opérations courantes d'entretien régulier des machines sont correctement identifiées et les modes opératoires correspondants sont expliqués et appliqués. - Les interventions de maintenance de premier niveau sont réalisées selon la fréquence prévue par le plan de maintenance et enregistrées dans les supports de suivi. <p>C12</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dysfonctionnements les plus fréquents et leurs causes sont cités et expliqués conformément aux procédures internes et aux dispositifs de maintenance de premier niveau. - Le circuit d'information en cas de panne ou de dysfonctionnement est décrit correctement. - Une ou plusieurs méthodes de recherche de panne sont mises en œuvre de manière appropriée pour localiser et caractériser l'anomalie. - Le choix entre une intervention directe (maintenance de 1er niveau) et le recours au service maintenance est argumenté et conforme aux règles de l'entreprise. - Le redémarrage de l'équipement est correctement effectué après vérification du bon fonctionnement. - Les pannes (nouvelles ou récurrentes) et interventions réalisées sont tracées dans l'outil de suivi de maintenance avec les informations attendues. <p>C13</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le contenu et les phases de la démarche de nettoyage, de rangement des postes et de gestion des déchets et effluents de production sont appliqués conformément aux procédures en vigueur. - Les programmes de nettoyage et de rangement des postes sont planifiés, affectés aux membres de l'équipe, et leur réalisation est contrôlée. - Les points de contrôle sont réalisés et validés à l'issue des opérations. <p>C14</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les principes et outils de l'amélioration continue (indicateurs,

			<p>tableaux de bord, méthodes de suivi des écarts, démarches Lean/RSE...) de l'entreprise sont appliqués.</p> <ul style="list-style-type: none">- Une ou plusieurs actions d'amélioration pertinentes sont identifiées et proposées à la hiérarchie.- Les actions d'amélioration mises en œuvre sont réalisées conformément aux objectifs et plans fixés et en associant l'équipe.- Les actions d'amélioration et leurs résultats sont suivis et tracés (fiches, outils numériques, compte-rendu) et partagés avec l'équipe et la hiérarchie.
--	--	--	---

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 4 Management de proximité au sein d'une unité de l'industrie du béton</p> <p>A4.1 Déclinaison des objectifs de production sur son unité de fabrication</p> <p>A4.2 Organisation et coordination des activités de l'équipe</p> <p>A4.3 Animation et mobilisation de l'équipe</p> <p>A4.4 Gestion des tensions et des situations conflictuelles</p> <p>A4.5 Accompagnement du développement des compétences</p> <p>A4.6 Conduite des entretiens professionnels et annuels</p> <p>A4.7 Communication ascendante et descendante des informations relatives à l'activité de son unité de production</p>	<p>C15 Décliner et transmettre les objectifs opérationnels individuels et collectifs au sein de son équipe en tenant compte des objectifs fixés par sa hiérarchie et son entreprise et des éventuels aménagements de poste liés au handicap afin de favoriser l'atteinte des résultats.</p> <p>C16 Organiser et coordonner le travail de l'équipe en objectifs de production et des aptitudes professionnelles de chacun, afin d'optimiser l'efficacité collective tout en tenant compte des éventuels aménagements nécessaires pour les salariés en situation de handicap.</p> <p>C17 Préparer et animer des réunions ou sessions de travail avec son équipe afin de communiquer efficacement sur l'activité, les résultats et les actions d'amélioration continue.</p> <p>C18 Analyser et gérer les situations conflictuelles en mettant en œuvre des actions de médiation et de prévention, afin de rétablir un climat de travail serein.</p> <p>C19 Participer au développement des compétences de l'équipe en transmettant ses connaissances et ses compétences aux nouveaux entrants et aux collaborateurs en poste, à travers des situations de travail formatives, afin de renforcer la montée en compétences en cohérence avec les besoins de production et en tenant compte des éventuelles situations de handicap.</p> <p>C20 Conduire les entretiens professionnels et les entretiens annuels en utilisant les outils mis à disposition par l'entreprise, afin d'évaluer les parcours, identifier les besoins en compétences et partager un bilan auprès de sa hiérarchie, en intégrant les spécificités liées aux situations de handicap.</p>	<p>1 - Évaluation des compétences Les évaluations sont coordonnées par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Questionnaires techniques (30 minutes à 1 h) Le candidat répond, par écrit, à une série de questions relatives aux compétences du bloc 4. Ces questionnaires visent à évaluer les connaissances relatives au management et la gestion d'équipe, à l'animation de réunions, à la gestion des situations conflictuelles, au développement des compétences des collaborateurs et à la communication des informations.</p> <p>Mise en situation professionnelle (2 h environ). Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités de management et gestion d'équipe.</p> <p>2- Jury paritaire de certification L'évaluation est réalisée au travers d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 4 sur le management de proximité. 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.</p>	<p>C15</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les objectifs de production, qualité, sécurité et environnement fixés par l'entreprise sont correctement reformulés - Un plan d'actions opérationnel est élaboré (objectifs, actions, délais, résultats attendus) en adéquation avec les objectifs de production. - Les actions opérationnelles sont clairement expliquées et communiquées à l'équipe, en tenant compte des aménagements de poste nécessaires (ex. handicap). - Le suivi des objectifs est assuré et tracé à l'aide des outils mis à disposition (tableau d'affichage, documents ou applications). <p>C16</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'organisation du travail mis en œuvre au sein de l'équipe est conforme à la réglementation en vigueur et aux procédures internes (horaires, heures supplémentaires, sécurité...) Les outils d'organisation de l'entreprise sont correctement utilisés. - Les activités sont affectées aux collaborateurs en fonction des moyens techniques et humains disponibles sur l'unité de fabrication, de manière à satisfaire le programme de fabrication. - En cas de modification du plan de charge ou des activités, l'organisation de l'équipe est réévaluée et adaptée de manière adéquate. <p>C17</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des réunions d'information, ¼ d'heure sécurité, groupes de travail ou sessions de résolution de problèmes sont préparés et mis en place de manière régulière avec une communication adaptée à l'objectif et au type de réunion. - La réunion est animée efficacement, en utilisant une technique d'animation appropriée pour assurer une communication claire et favoriser l'expression de l'ensemble des membres de l'équipe. <p>C18</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les situations conflictuelles au sein de l'équipe sont identifiées rapidement et décrites avec précision (faits, contexte, causes personnes concernées). - Les méthodes et actions de gestion de conflits sont appliquées de manière structurée, en suivant les procédures internes.

C21 Communiquer les éléments nécessaires à la gestion technique et organisationnelle de son secteur en transmettant les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (hiérarchie, équipe, interlocuteurs externes), afin d'assurer la fluidité des échanges et la continuité des activités de production.

C19

- Le processus d'intégration des nouveaux entrants dans l'entreprise et dans l'équipe est appliqué de manière conforme.
- Les compétences attendues pour les métiers de l'unité de fabrication sont identifiées pour le suivi et l'accompagnement des collaborateurs.
- Les écarts entre les compétences requises et les tâches à réaliser sont repérés et analysés.
- Les connaissances et compétences nécessaires sont transmises efficacement aux membres de l'équipe, en tenant compte des situations de handicap éventuelles et en utilisant des situations de travail formatives.

C20

- Les procédures des entretiens professionnels et annuels sont correctement mises en œuvre.
- Les entretiens sont correctement préparés en utilisant les outils mis à disposition par l'entreprise.
- Les entretiens sont conduits correctement, en appliquant les techniques d'entretien, les comportements et les postures adaptés pour favoriser l'écoute, l'échange et l'expression du collaborateur.
- Les informations et constats issus des entretiens sont formalisés et restitués selon les procédures de l'entreprise.
- Les spécificités liées aux situations de handicap sont prises en compte dans la préparation et la conduite des entretiens.

C21

- Les différents acteurs de l'entreprise sont correctement identifiés.
 - Les informations utiles au suivi de l'activité (production, Qualité, Sécurité, Environnement – QSE) sont transmises de manière claire, complète et ponctuelle à l'équipe, à la hiérarchie et aux services concernés selon le sujet.
- Les problèmes et dysfonctionnements rencontrés au poste de travail, ainsi que les actions correctives mises en place, sont signalés et tracés auprès de la hiérarchie conformément aux procédures internes.