

Brochure n° 3081

Conventions collectives nationales

INDUSTRIES DE CARRIÈRES ET DE MATÉRIAUX

IDCC : 87. – **Ouvriers**

IDCC : 135. – **Employés, techniciens et agents de maîtrise**

IDCC : 211. – **Cadres**

AVENANT N° 2 DU 18 JUIN 2013

À L'ACCORD DU 10 JUILLET 2008 RELATIF AUX CLASSIFICATIONS

NOR : ASET1351142M

IDCC : 87, 135, 211

Se référant à l'accord national du 10 juillet 2008 portant révision des classifications professionnelles au sein des conventions collectives des industries de carrières et matériaux de construction, et plus particulièrement à son article 3.4, il a été convenu ce qui suit.

PRÉAMBULE

A l'issue de la réunion de la commission paritaire nationale de l'emploi réunie le 17 mai 2013, les partenaires sociaux ont décidé, à partir d'éléments d'appréciation qui leur ont été fournis par le conseil de perfectionnement de la formation continue, de formaliser par un accord collectif les modifications et aménagements qui leurs ont été soumis s'agissant de CQP créés postérieurement à l'accord du 10 juillet 2008 portant révision des classifications professionnelles.

Article 1^{er}

CQP « Chef de centrale du béton prêt à l'emploi »

Article 1.1

Création du CQP

Les partenaires sociaux valident la création du CQP de « Chef de centrale du béton prêt à l'emploi » selon le référentiel de formation approuvé par le conseil de perfectionnement de la formation continue.

Article 1.2

Positionnement

Il est décidé de positionner le CQP de « Chef de centrale du béton prêt à l'emploi » au niveau V de la grille de classifications professionnelles.

Article 2

CQP dans l'industrie du béton

Article 2.1

Appellation du CQP

Par le présent accord, les partenaires sociaux valident la modification de l'intitulé du CQP « Chef d'équipe de préfabrication ou de précontrainte dans l'industrie du béton » en un CQP « Chef d'équipe dans l'industrie du béton », sans changement quant au référentiel de formation précédemment approuvé par le conseil de perfectionnement de la formation continue.

Ils valident également la fusion et l'aménagement du référentiel de formation du CQP « Pilote d'installations automatisées dans l'industrie du béton » avec le CQP « Conducteur de machines semi-automatiques » en un CQP unique intitulé « Pilote d'installations automatisées dans l'industrie du béton », tel qu'il a été approuvé par le conseil de perfectionnement de la formation professionnelle continue.

Article 2.2

Positionnement

Le CQP « Chef d'équipe dans l'industrie du béton » est positionné au niveau IV de la grille de classifications professionnelles.

Le CQP « Pilote d'installations automatisées dans l'industrie du béton » est positionné au niveau IV de la grille des classifications professionnelles.

Article 3

Clause de sauvegarde

Les partenaires sociaux confirment que les salariés titulaires des CQP dans leur précédente version, telle que rappelée ci-dessus à l'article 2, sont réputés être titulaires des CQP validés par le présent accord.

Article 4

Carte des emplois repères

La carte des emplois repères figurant à l'annexe II de l'accord du 10 juillet 2008 est modifiée en conséquence.

Article 5

Date d'effet

Les dispositions du présent accord entreront en vigueur le premier jour du mois suivant la publication au *Journal officiel* de son arrêté d'extension.

Article 6

Durée

Le présent accord est conclu pour une durée indéterminée.

Article 7

Adhésion

Toute organisation syndicale représentative, patronale ou salariale, non signataire de l'accord pourra y adhérer par simple déclaration auprès des services centraux du ministère chargé du travail, en application de l'article D. 2231-8 du code du travail. Elle devra également aviser, par lettre recommandée, toutes les organisations signataires.

Article 8

Révision. – Dénonciation

Le présent accord a un caractère impératif pour l'ensemble de ses dispositions. Il ne peut pas y être dérogé par accord de groupe, d'entreprise ou d'établissement, sauf dispositions plus favorables aux salariés.

L'accord pourra être dénoncé dans les conditions prévues par l'article L. 2261-9 du code du travail.

Il pourra également être révisé à tout moment à la demande de l'une ou de plusieurs des parties signataires.

La demande de révision, accompagnée d'un projet motivé sur les points à réviser, sera notifiée à l'ensemble des parties signataires afin qu'une négociation puisse s'engager sans tarder.

Article 9

Dépôt

L'accord est fait en un nombre suffisant d'exemplaires pour être remis à chacune des parties contractantes et déposé auprès des services centraux du ministère chargé du travail, en vue de son extension conformément à l'article D. 2231-3 du code du travail.

Un exemplaire sera également déposé auprès du conseil des prud'hommes.

Fait à Paris, le 18 juin 2013.

Suivent les signatures des organisations ci-après :

Organisations patronales :

UNICEM ;

FIB.

Syndicats de salariés :

FNCB CFDT ;

BATIMAT-TP CFTC ;

FG FO ;

FNSCBA CGT.

ANNEXE I

LISTE DES ACTIVITÉS ÉCONOMIQUES RELEVANT DU CHAMP D'APPLICATION DES CONVENTIONS COLLECTIVES DES INDUSTRIES DE CARRIÈRES ET DE MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION

Sont visées les entreprises entrant dans le champ d'application des conventions collectives nationales des industries de carrières et matériaux de construction, tel que défini ci-après par référence à la nomenclature d'activités et de produits de 1973.

CLASSE	GROUPE	ACTIVITÉ
14 Minéraux divers	14.02	Matériaux de carrières pour l'industrie, y compris la silice pour l'industrie
15 Matériaux de construction	15.01	Sables et graviers d'alluvions
	15.02	Matériaux concassés de roches et de laitier
	15.03	Pierres de construction
	15.05	Plâtres et produits en plâtre
	15.07	Béton prêt à l'emploi
	15.08	Produits en béton
	15.09	Matériaux de construction divers
87 Services divers (marchands)	87.05	Pour partie, services funéraires (marbrerie funéraire)

ANNEXE II

CARTE DES EMPLOIS REPÈRES

FILIERE	NIVEAU									
	X	IX	VIII	VII	VI	V	IV	III	II	I
A Transport et logistique	Cadres					Responsable de parc	Magasinier Assistant transport Agent de planning ou d'ordonnancement	Pontier Grutier Agent de bascule Conducteur d'engins II (CQP)	Conducteur d'engin I (CQP) Conducteur PL Cariste Conducteur camion malaxeur	
B Commercial					Technico- commercial	Commercial Agent d'études de prix Conseiller en marbrerie et services funéraires (CQP)	Assistant commercial	Employé des services commerciaux		
C Administratif						Technicien administratif ou comptable Technicien maintenance informatique	Assistant administratif Comptable	Employé administratif ou comptable	Employé administratif	
D Maintenance						Automaticien Technicien de maintenance	Electromécanicien	Electricien Mécanicien	Ouvrier d'entretien	
E Etudes et méthodes						Technicien d'études	Agent technique de méthode			
F Laboratoire qualité et contrôle						Technicien de laboratoire (CQP)	Agent technique de laboratoire	Employé de laboratoire		

FILIÈRE	NIVEAU									
	X	IX	VIII	VII	VI	V	IV	III	II	I
G Foncier Environnement Sécurité						Animateur de prévention Environnement Granulats (CQP)				
H Production Exploitation Conduite d'installations					Chef de carrière (CQP)	Chef de centrale (CQP) Conducteur de process	Conducteur de central ⁽¹⁾ Pilote d'installations (CQP) ⁽²⁾ Mineur boutefeu Agent technique de marbrerie (CQP) Technicien de production de matériaux (TPMCI)	Agent de fabrication Conducteur de machine Foreur		
I Coffrages et armatures							Monteur, soudeur	Monteur	Préparateur, monteur	
J Façonnage d'éléments en béton							Chef d'équipe (CQP) Mouleur de produits spéciaux Pilote d'installations automatisées (CQP)	Agent de préfabrication (CQP) Agent de précontrainte (CQP)	Préparateur, monteur, armaturier (CQP) Mouleur finisseur (CQP)	
K Travail de la pierre							Appareilleur Graveur-décorateur (CQP)	Agent de finition manuelle		
L Emplois types interfilières			Agent de maîtrise III	Agent de maîtrise II	Agent de maîtrise I				Opérateur de production	Manutentionnaire

CQP : emploi repère attaché à un CQP.

(1) Equivalence CQP « Agent technique de centrale ».

(2) CQP « Pilote d'installations automatisées et de traitement de granulats ».

Référentiel d'activités

« Chef de centrale du béton prêt à l'emploi »

Mission

Le chef de centrale du béton prêt à l'emploi organise la gestion, le bon fonctionnement et la sécurité d'une centrale BPE.

Il supervise les opérations d'approvisionnements, de fabrication, de livraison et de maintenance de l'installation. Il assure l'encadrement du personnel et, notamment de un ou plusieurs agents techniques de centrale. Il assure également le niveau de qualité des produits et l'approvisionnement des chantiers.

Domaines d'activités

1. Sécurité Environnement	<p>A1.1. Organiser la prévention/sécurité sur le site et veiller à l'application par le personnel interne et externe des consignes et des dispositions.</p> <p>A2.1. Evaluer les risques sur l'unité de fabrication et participer à l'analyse d'accidents ou de presque accidents.</p> <p>A3.1. Veiller à l'application par le personnel des consignes environnementales.</p>
2. Production Qualité	<p>A1.2. Elaborer le planning de fabrication, affecter les moyens et coordonner les ressources nécessaires en fonction des commandes.</p> <p>A2.2. Superviser les réglages et les paramétrages des équipements de pilotage de la centrale.</p> <p>A3.2. Effectuer le suivi et transmettre les différents indicateurs de production et les analyser en lien avec son responsable.</p> <p>A4.2. Organiser et contrôler les programmes de nettoyage, d'entretien et de maintenance préventive des équipements de son unité de fabrication.</p> <p>A5.2. Porter un pré-diagnostic sur une panne ou sur un dysfonctionnement des équipements.</p> <p>A6.2. Superviser et contrôler les travaux de maintenance corrective des équipements de son unité de fabrication, avec son équipe et en lien avec le responsable maintenance.</p> <p>A7.2. Appliquer au sein de son unité les dispositions qualité selon les normes et règlements en vigueur (normes, marque NF, etc.).</p> <p>A8.2. S'assurer de la bonne exécution des contrôles de fabrication (produits et processus) en lien avec le laboratoire.</p> <p>A9.2. Participer au traitement des litiges en lien avec les différents services concernés : qualité, commercial, facturation, transports...</p>
3. Gestion Commandes et livraison	<p>A1.3. Participer à l'élaboration et au suivi du plan de charge en lien avec son responsable.</p> <p>A2.3. Superviser la gestion des stocks de matières premières.</p> <p>A3.3. Tenir à jour les différents registres et les relevés d'activité.</p> <p>A4.3. Assurer les saisies complètes des données des logiciels (stocks, production, clientèle...).</p> <p>A5.3. Gérer les ventes au comptant et les clients sous centrale.</p> <p>A6.3. Conseiller les clients et les prescripteurs sur les différents types de bétons et les différents services.</p> <p>A7.3. Optimiser le planning de livraisons, informer les clients et se coordonner avec les autres centrales, en fonction des commandes.</p> <p>A8.3. Superviser les livraisons et la flotte de camions, interne ou externe.</p>

4. Management Communication	A1.4. Communiquer avec ses collaborateurs et l'ensemble des services de l'entreprise. A2.4. Accueillir sur le site les intervenants externes et les nouveaux arrivants selon la procédure en vigueur. A3.4. Rédiger des notes et des comptes rendus divers concernant l'activité du site (rapports de production, courriels, fax...). A4.4. Gérer le planning du personnel en fonction de la législation sociale en vigueur. A5.4. Organiser les postes de travail en fonction du ou des plannings de livraison. A6.4. Mobiliser son équipe dans l'atteinte des objectifs fixés. A7.4. Animer des réunions avec son équipe (résultats de l'unité, sécurité, résolution de problème...). A8.4. Apprécier et faire évoluer les compétences de son équipe. A9.4. Régler les différends en lien avec sa hiérarchie. A10.4. Gérer le planning des chauffeurs dans le respect de la réglementation du transport. A11.4. S'assurer de la bonne application dans le temps de l'ensemble des procédures et consignes internes.
--------------------------------	---

Conditions d'exercice

1. Accès. – Prérequis. – Aptitudes

A l'embauche, niveau scolaire/profil préconisé :

- titulaires de CAP-BEP de domaines industriels, titulaires de baccalauréat, baccalauréat professionnel, ou niveau ;
- par voie interne, notamment depuis les fonctions d'agent technique de centrale, avec accès possible par la VAE.

2. Evolution possible

Notamment vers la fonction commerciale et vers les fonctions qualité, responsable de secteur, responsable produits spéciaux ou autres...

3. Classification

Niveau dans les classifications professionnelles : V.

Référentiel de compétences
« Chef de centrale du béton prêt à l'emploi »

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIR(S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
Domaine d'activité 1 : Sécurité – Environnement			
<p>A1.1. Organiser la prévention/sécurité sur le site et veiller à l'application par les personnels internes et externes des consignes et dispositions fixées.</p> <p>A2.1. Evaluer les risques sur l'unité de fabrication et participer à l'analyse d'accidents ou de presque accidents.</p>	<p>C1.1. S'assurer de la sécurité des personnels par l'application des règles et techniques de prévention.</p>	<p>S1.1.1. Connaître les consignes et règles de prévention, individuelles et collectives, d'hygiène et de sécurité dans le BPE et faire remonter les informations aux services concernés.</p> <p>S2.1.1. Connaître les habilitations et autorisations nécessaires pour effectuer les activités en centrale.</p> <p>S3.1.1. Connaître les risques sur des équipements d'une centrale BPE.</p> <p>S4.1.1. Connaître les mesures de prévention en lien avec les risques évalués.</p> <p>S5.1.1. Connaître les principes d'analyse d'un accident (ou incident, presque accident, situation dangereuse).</p> <p>S6.1.1. Connaître les procédures d'intervention.</p> <p>S7.1.1. Connaître la conduite à tenir en cas d'accident.</p>	<p>SF1.2.2. Appliquer et faire appliquer les règles et consignes d'hygiène et de sécurité.</p> <p>SF2.2.2. Veiller au port systématique des EPI par les personnels chauffeurs et les personnes extérieures.</p> <p>SF3.2.2. Participer à l'évaluation des risques des postes et des équipements de l'unité de fabrication.</p> <p>SF4.2.2. Faire vivre le plan d'actions lié à l'évaluation des risques.</p> <p>SF5.2.2. Participer à l'analyse d'un accident (ou incident, presque accident, situation dangereuse) en utilisant une méthode d'analyse.</p> <p>SF6.2.2. Proposer une solution d'amélioration ou un aménagement dans le cadre des possibilités de l'organisation.</p> <p>SF7.2.2. S'assurer que les interventions d'entretien ou de maintenance sont faites selon les règles de sécurité prévues, notamment les consignations et le respect du plan de prévention (périmètre de sécurité...).</p> <p>SF8.2.2. Effectuer les vérifications régulières des équipements, des zones, des engins et des locaux, par des audits ou des visites sécurité.</p> <p>SF9.2.2. S'assurer, en lien avec les chauffeurs, que les opérations de chargement et de déchargement sont effectuées dans le respect des consignes.</p>
<p>A3.1. Veiller à l'application par les personnels des consignes en matière d'environnement.</p>	<p>C2.1. Veiller à l'application des consignes en matière d'environnement.</p>	<p>S1.2.1. Connaître les consignes et règles environnementales dans le BPE et faire remonter les informations aux services concernés.</p> <p>S2.2.1. Connaître les principaux indicateurs environnementaux.</p>	<p>SF1.3.2. Appliquer et faire appliquer les règles et consignes environnementales (gestion des déchets de béton, gestion de l'eau, décantation, tri sélectif, produits chimiques...).</p> <p>SF2.3.2. Mener des actions de sensibilisation auprès des personnels et des chauffeurs.</p>

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIR(S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
Domaine d'activité 2 : Production			
A1.2. Elaborer le planning de fabrication, affecter les moyens et coordonner les ressources nécessaires en fonction des commandes.	C1.2. Définir et mettre en œuvre le planning de fabrication de la centrale BPE en coordonnant les moyens techniques et les personnels.	S1.1.2. Identifier le contenu d'un planning de fabrication en centrale BPE. S2.1.2. Connaître les différents types de béton et leurs différents composants.	SF1.1.2. Définir un planning de fabrication quotidien ou hebdomadaire en fonction des commandes et des moyens de production. SF2.1.2. Evaluer les charges de travail quotidiennes et hebdomadaires de l'équipe en fonction du planning de fabrication. SF3.1.2. Affecter les tâches aux personnels de la centrale en fonction du planning de fabrication. SF4.1.2. Adapter le planning de fabrication en fonction des évolutions de commandes et des aléas.
A2.2. Superviser les réglages et les paramétrages des équipements de pilotage de la centrale. A3.2. Effectuer le suivi et transmettre les différents indicateurs de production et les analyser en lien, avec son responsable.	C2.2. Piloter le processus de fabrication en supervisant les réglages de la centrale.	S1.2.2. Connaître les principes du processus de fabrication de bétons en centrale BPE. S2.2.2. Connaître le fonctionnement des équipements industriels nécessaires à la fabrication de BPE. S3.2.2. Connaître le fonctionnement et les possibilités de l'automate qui pilote la centrale BPE. S4.2.2. Connaître les paramétrages et réglages de chaque organe de la centrale et le principe global des réglages sur l'outil de production. S5.2.2. Connaître les dysfonctionnements et les ralentissements liés aux réglages inadaptés. S6.2.2. Interpréter une courbe wattmétrique. S7.2.2. Décrire les principaux indicateurs de production d'une centrale BPE.	SF1.2.2. Repérer les sources de dysfonctionnement, d'écart et de ralentissement de la production. SF2.2.2. Interpréter les informations délivrées par l'automate. SF3.2.2. Adapter les réglages de l'outil de production en fonction des problèmes ou dérives constatés. SF4.2.2. Conduire l'installation automatisée de la centrale et utiliser le mode manuel en cas de panne. SF5.2.2. Effectuer, transmettre et analyser les mesures des indicateurs de production d'une centrale BPE.
A4.2. Organiser et contrôler les programmes de nettoyage, d'entretien et de maintenance préventive des équipements de son unité de fabrication.	C3.2. Organiser les travaux d'entretien et de maintenance d'une centrale BPE et s'assurer du bon état de marche des équipements, en lien avec le service maintenance.	S1.3.2. Connaître le contenu et les phases du nettoyage et du rangement des postes de travail. S2.3.2. Identifier les lois fondamentales de la mécanique, de l'électricité, de l'hydraulique et de la pneumatique. S3.3.2. Distinguer les différents types de maintenance industrielle (préventive, curative...).	SF1.2.1. Mettre en œuvre et contrôler la bonne mise en œuvre par l'équipe du programme de nettoyage et de rangement des postes de travail. SF2.2.1. Mettre en œuvre un planning de maintenance préventive des équipements de la centrale. SF3.2.1. Superviser le déroulement ou effectuer des rondes préventives. SF4.2.1. S'assurer de la disponibilité et du bon fonctionnement des moyens de production.

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIR(S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
A5.2. Porter un pré-diagnostic sur une panne ou sur un dysfonctionnement des équipements.		S4.3.2. Connaître les principales pannes ou les dysfonctionnements rencontrés sur des équipements de centrale BPE. S5.3.2. Expliquer les causes des dysfonctionnements les plus fréquents et les actions préventives et correctives correspondantes. S6.3.2. Décrire une méthodologie de recherche de panne.	SF5.2.1. Identifier les dysfonctionnements et les pannes concernant les équipements. SF6.2.1. Etablir un pré-diagnostic permettant de distinguer les pannes pour lesquelles son intervention est possible et celles plus complexes nécessitant l'intervention de services spécialisés.
A6.2. Superviser et contrôler les travaux de maintenance corrective des équipements de son unité de fabrication, avec son équipe, et en lien avec le responsable maintenance.		S7.3.2. Identifier les possibilités d'intervention des personnels en fonction de leurs compétences et des limites fixées par son entreprise (autorisations, habilitations...). S8.3.2. Connaître le circuit d'information dans l'entreprise en cas de panne ou de dysfonctionnement.	SF7.2.1. Participer à des opérations de maintenance de premier niveau dans le cadre des procédures et dispositifs prévus. SF8.2.1. Encadrer l'exécution des travaux de maintenance des personnels et des entreprises extérieures, dans le cadre des compétences et des limites fixées par son entreprise et par la réglementation (autorisations, habilitations...).
			SF9.2.1. Vérifier et réceptionner la bonne réalisation des opérations d'entretien et de maintenance. SF10.2.1. Participer aux choix d'investissements sur son site, les proposer et les argumenter auprès de sa hiérarchie.
A7.2. Appliquer au sein de son unité les dispositions qualité selon les normes et règlements en vigueur (norme, marque NF, etc.). A8.2. S'assurer de la bonne exécution par son équipe des contrôles de fabrication (produits et processus) en lien avec le laboratoire. A9.2. Participer au traitement des litiges en lien avec le service qualité.	C4.2. Garantir la conformité des produits fabriqués sur la centrale BPE dans le respect des normes et des procédures qualité.	S1.4.2. Connaître les bases des normes qualité et des règlements en vigueur (norme NF EN 206-1, marque NF, etc.). S2.4.2. Connaître les conséquences des dosages des constituants et de leurs caractéristiques sur les bétons frais ou durcis (granulats, ciment, adjuvants...). S3.4.2. Connaître les compositions et caractéristiques des bétons fabriqués : classe d'exposition, résistance minimale, consistance, classe de Dmax, classe de chlorures. S4.4.2. Connaître les contrôles de fabrication du BPE aux différents stades du processus. S5.4.2. Connaître les principaux essais de laboratoire sur les bétons et constituants.	SF1.4.2. S'assurer de la compréhension et de l'application des consignes qualité par les opérateurs, conformément aux normes et règlements. SF2.4.2. Superviser les prélèvements et les contrôles effectués en centrale. SF3.4.2. S'assurer du contrôle réception des matières premières et du renseignement des registres d'essais. SF4.4.2. Analyser les problèmes en fabrication et les non-conformités, et proposer des actions correctives en lien avec son responsable et le service qualité. SF5.4.2. Participer aux traitements des litiges en lien avec les équipes qualité et commerciale, et avec son responsable d'exploitation. SF6.4.2. Participer aux études techniques effectuées par les services qualité et production.

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIR(S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
		<p>S6.4.2. Situer le rôle des différents intervenants de la construction et leurs responsabilités.</p> <p>S7.4.2. Connaître le comportement du béton armé (fonctionnements mécaniques et hygrothermiques) et les solutions constructives.</p> <p>S8.4.2. Connaître les types de litiges et les principales pathologies du BPE qui peuvent se présenter sur les chantiers.</p>	
Domaine d'activité 3 : Gestion. – Commandes et livraisons			
<p>A1.3. Participer à l'élaboration et au suivi du plan de charge en lien avec son responsable.</p> <p>A2.3. Superviser la gestion des stocks de matières premières.</p> <p>A3.3. Tenir à jour les différents registres et les relevés d'activité.</p> <p>A4.3. Assurer les saisies complètes des données des logiciels (stocks, production, clientèle...).</p>	<p>C1.3. Gérer les documents administratifs et suivre les plans de charges de la centrale.</p>	<p>S1.1.3. Décrire les mécanismes de base du fonctionnement économique d'une entreprise, d'un site de production.</p> <p>S2.1.3. Connaître les besoins nécessaires en matières premières pour disposer des stocks suffisants en fonction du planning de fabrication.</p> <p>S3.1.3. Connaître le réseau de fournisseurs de matières premières et de matériels de rechange.</p> <p>S4.1.3. Connaître les fonctions courantes des logiciels de bureautique et de gestion de production.</p> <p>S5.1.3. Connaître l'ensemble des documents de saisie et de contrôle cadrant l'activité de la centrale (approvisionnements, ventes comptant, bons de livraison, bons de commande, factures, PV, registres, procédures...).</p>	<p>SF1.1.3. Participer à l'élaboration du plan de charge et à son suivi en lien avec son responsable.</p> <p>SF2.1.3. Gérer les stocks de matières premières de la centrale (ciments, sables, granulats, adjuvants, eau...) en évitant les ruptures de stocks.</p> <p>SF3.1.3. Tenir à jour les différents registres et les relevés d'activité de la centrale.</p> <p>SF4.1.3. Effectuer et/ou vérifier les saisies des données dans les logiciels (stocks, production, clients).</p>
<p>A5.3. Gérer les ventes au comptant et les clients sous centrale.</p> <p>A6.3. Conseiller les clients et les prescripteurs sur les différents types de béton et les services associés.</p>	<p>C2.3. Conseiller les clients et prendre en charge les ventes au comptant.</p>	<p>S1.2.3. Connaître les procédures et les documents de vente au comptant.</p> <p>S2.2.3. Identifier les caractéristiques et les modalités de mise en œuvre des matériels spécifiques, et leur nécessité en fonction des chantiers.</p> <p>S3.2.3. Connaître les chantiers, les clients, leurs besoins, pour livrer dans de bonnes conditions.</p>	<p>SF1.2.3. Prendre en charge les ventes au comptant sur le site et les clients sous centrale.</p> <p>SF2.2.3. Conseiller au client le béton et le service le mieux adapté à son besoin et proposer des solutions argumentées (produit, service, délais, tarif...).</p> <p>SF3.2.3. Prendre en compte les caractéristiques et les modalités de mise en œuvre des matériels, (toupie, tapis, pompes), et proposer leur utilisation en fonction des caractéristiques des chantiers.</p>

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIR(S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
A7.3. Optimiser le planning de livraisons, informer les clients et se coordonner avec les autres centrales, en fonction des commandes et des impondérables. A8.3. Superviser les livraisons et la flotte de camions, interne ou externe.	C3.3. Optimiser le planning des livraisons de béton selon le planning prévisionnel, en tenant compte des ressources disponibles, en s'adaptant aux aléas, et en supervisant la flotte de camions.	S1.3.3. Connaître les méthodes de planification des livraisons permettant de visualiser et d'adapter les livraisons en fonction des moyens disponibles. S2.3.3. Connaître les réglementations encadrant le transport routier et connaître les caractéristiques des camions pouvant composer une flotte. S3.3.3. Connaître les différents moyens de mise en œuvre sur chantier.	SF1.3.3. Superviser le planning de livraisons en modifiant les livraisons en accord avec le client et l'agent technique de centrale (ou l'agent de planning). SF2.3.3. Gérer les aléas, et décider des priorités en fonction des critères fixés par l'entreprise et des possibilités matérielles. SF3.3.3. Utiliser les ressources (internes ou externes) et faire appel si besoin à des ressources externes (centrale, véhicules...). SF4.3.3. Maîtriser la zone de chalandise.
Domaine d'activité 4 : Management. – Communication			
A1.4. Communiquer avec les collaborateurs et l'ensemble des services de l'entreprise. A2.4. Accueillir les intervenants externes et les nouveaux arrivants selon la procédure en vigueur. A3.4. Rédiger des notes et des comptes rendus divers concernant l'activité du site (rapports de production, courriels...).	C1.4. Développer une communication adaptée en fonction des interlocuteurs internes et externes (collaborateurs, hiérarchie, intervenants externes, administrations, riverains...).	S1.1.4. Connaître les principes et techniques de base pour établir une bonne communication. S2.1.4. Connaître le processus d'intégration des nouveaux arrivants dans l'entreprise et de toute personne se présentant sur le site. S3.1.4. Connaître les divers documents utiles à sa fonction (comptes rendus, rapports de production, courriels, études techniques, dossiers administratifs...).	SF1.1.4. Adapter la forme de sa communication en fonction des objectifs, des messages et des interlocuteurs. SF2.1.4. Accueillir les divers interlocuteurs externes, présenter et valoriser son site, son activité, sa profession. SF3.1.4. Intégrer les nouveaux arrivants (intérimaires, nouveaux embauchés...) dans son équipe selon le dispositif prévu par l'entreprise. SF4.1.4. Former ou encadrer un nouvel arrivant sur son poste de travail et suivre sa progression. SF5.1.4. Rédiger et transmettre à sa hiérarchie les informations utiles au suivi de l'activité de son site, dans les formes et délais convenus par les procédures internes. SF6.1.4. Rédiger les consignes et instructions nécessaires à l'attention des équipes de travail, des divers intervenants.
A4.4. Gérer le planning des personnels en fonction de la législation en vigueur. A5.4. Organiser le travail en fonction de la journée. A6.4. Mobiliser son équipe dans l'atteinte des objectifs fixés.	C2.4. Encadrer et animer son équipe en développant un esprit d'équipe et en la mobilisant autour des objectifs fixés.	S1.2.4. Connaître les techniques et outils de gestion de planning des personnels, afin de planifier l'activité et de s'adapter aux aléas. S2.2.4. Connaître les principaux éléments utiles pour la gestion de ses collaborateurs (obligations, IRP, horaires, CP/RTT, intérimaires...).	SF1.2.4. Organiser la répartition du travail et la gestion de ses équipes en tenant compte des obligations et de la législation en vigueur. SF2.2.4. S'assurer du respect du règlement intérieur par l'équipe. SF3.2.4. Animer une réunion avec son équipe (information, quart d'heure sécurité, production, qualité, résolution de problème, etc.).

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIR(S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
<p>A7.4. Animer des réunions avec son équipe (résultats de l'unité, sécurité, résolution de problème...).</p> <p>A8.4. Apprécier et faire évoluer les compétences de son équipe.</p> <p>A9.4. Gérer les différends en lien avec sa hiérarchie.</p> <p>A10.4. Gérer le planning des chauffeurs dans le respect de la réglementation du transport.</p> <p>A11.4. S'assurer de la bonne application dans le temps de l'ensemble des procédures et consignes internes.</p>		<p>S3.2.4. Connaître les principes du management et les modalités d'adaptation de son management à ses collaborateurs.</p> <p>S4.2.4. Définir les conditions nécessaires à la progression d'une équipe de travail vers son objectif.</p> <p>S5.2.4. Connaître les bases d'animation et les thèmes d'une réunion terrain.</p> <p>S6.2.4. Connaître les outils d'évaluation des compétences et les possibilités de traitement des écarts.</p> <p>S7.2.4. Connaître les différents types d'entretiens à mener avec ses collaborateurs.</p>	<p>SF4.2.4. Encadrer et animer son équipe en adaptant son management aux personnes et aux situations.</p> <p>SF5.2.4. Définir et transmettre des objectifs de progrès aux équipes de travail. Evaluer et apprécier les résultats obtenus.</p> <p>SF6.2.4. Apprécier les compétences des collaborateurs et proposer à sa hiérarchie les évolutions en conséquence (formation, tutorat, promotions éventuelles...).</p> <p>SF7.2.4. Gérer tout problème de personnel en lien avec sa hiérarchie (explications, aide, écoute, information...).</p> <p>SF8.2.4. Relayer les informations de sa hiérarchie de façon claire et factuelle.</p>
<p>Exemples :</p> <p>C2.1 : compétence 2 du domaine d'activité 1.</p> <p>S3.2.1 : savoir 3 de la compétence 2 du domaine d'activité 1.</p>			

Référentiel d'activités

« Pilote d'installations de l'industrie du béton »

Mission

Le pilote d'installations de l'industrie du béton assure de façon autonome le fonctionnement d'une ligne de production automatisée ou semi-automatique dans le respect des règles de sécurité, des procédures qualités et des objectifs qualitatifs et quantitatifs.

Il effectue des diagnostics liés aux dysfonctionnements de la ligne de production et a un rôle de surveillance relevant de la maintenance de premier niveau.

Il participe aux changements de fabrication et intervient sur les réglages en cas de dérive du cycle ou s'il détecte des défauts sur les produits.

Domaines d'activités

1. Production	<p>A1.1. Prendre connaissance du programme de fabrication et des ordres de fabrication.</p> <p>A2.1. Inventorier les équipements, outillages et matières nécessaires au programme de fabrication et approvisionner le poste de travail.</p> <p>A3.1. Veiller au bon approvisionnement du béton et assurer un premier contrôle visuel.</p> <p>A4.1. Réaliser seul ou participer aux changements de fabrication avec le service maintenance ou le chef d'équipe.</p> <p>A5.1. Saisir sur un pupitre de commande les informations permettant d'exécuter le programme de fabrication.</p> <p>A6.1. Contrôler, huiler et mettre au point les outillages de la machine.</p> <p>A7.1. Mettre en marche l'installation après s'être assuré des conditions de mise en sécurité et selon les procédures.</p> <p>A8.1. Surveiller l'installation et le déroulement des opérations.</p> <p>A9.1. Repérer et anticiper les dérives éventuelles des paramètres par rapport aux valeurs adéquates, et ajuster les réglages en cours de fabrication pour assurer la qualité des produits.</p> <p>A10.1. Procéder aux opérations de contrôle du processus de fabrication.</p> <p>A11.1. Respecter les cadences de fabrication.</p> <p>A12.1. Evacuer les produits finis à l'aide d'un moyen de manutention.</p>
2. Maintenance	<p>Entretien, maintenance</p> <p>A1.2. Effectuer le nettoyage de l'installation et de son environnement.</p> <p>A2.2. Assurer l'entretien courant de la machine (graissage, niveaux) selon les fréquences prévues.</p> <p>A3.2. Détecter les dysfonctionnements, anomalies et faire un premier diagnostic pour faire un compte-rendu au service maintenance.</p> <p>A4.2. Assurer le premier dépannage dans la limite de ses compétences et de ses autorisations.</p>
3. Sécurité Qualité Environnement	<p>Prévention, sécurité</p> <p>A1.3. Appliquer les consignes de sécurité relatives au poste de travail et au site.</p> <p>A2.3. Porter les équipements de protection individuelle.</p>

3. Sécurité Qualité Environnement	A3.3. Exécuter les gestes et postures efficaces pour se préserver en manutention manuelle.
	A4.3. Intervenir dans le strict cadre défini par les autorisations et les habilitations délivrées par l'entreprise.
	A5.3. Utiliser les moyens de manutention et de levage (pont-roulant, chariot-élévateur) en sécurité.
	A6.3. Agir après avoir évalué les risques selon les dispositions existantes.
	Qualité
	A7.3. Appliquer les consignes qualité selon le dossier de fabrication.
	A8.3. Appliquer les procédures d'autocontrôle et évaluer la conformité du produit (état frais, état durci).
	A9.3. Utiliser les instruments de base du contrôle qualité (dimensionnement produit).
	A10.3. Analyser les défauts constatés sur les produits et en déduire les causes.
	A11.3. Détecter les produits non conformes et les isoler selon les procédures en vigueur.
	Environnement
	A12.3. Appliquer les consignes environnement en vigueur dans l'entreprise.

Conditions d'exercice

1. Accès. – Prérequis. – Aptitudes

A l'embauche, niveau de formation initiale préconisé : CAP/BEP des filières maintenance ou bac pro MSMA.

2. Evolution possible

Chef d'équipe.

Agent ou technicien de maintenance.

Référentiel de compétences

« Pilote d'installations de l'industrie du béton »

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIRS (S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
Domaine d'activité 1 : Production			
<p>A1.1. Prendre connaissance du programme de fabrication et des ordres de fabrication.</p> <p>A2.1. Inventorier les équipements, outillages et matières nécessaires au programme de fabrication et approvisionner le poste de travail.</p> <p>A3.1. Veiller au bon approvisionnement du béton et assurer un premier contrôle visuel.</p> <p>A4.1. Réaliser seul ou participer aux changements de fabrication avec le service maintenance ou le chef d'équipe.</p>	<p>C1.1. Prévoir et préparer les moyens nécessaires afin de répondre au programme de production (moules, matières, manutention, personnels...).</p>	<p>S1.1.1. Connaître les différents types de béton, les composants, leurs rôles, les dosages et les conséquences sur les propriétés du béton à l'état frais et durci.</p> <p>S2.1.1. Connaître les documents de fabrication usuels (planning ou programme de fabrication, ordres de fabrication...).</p> <p>S3.1.1. Connaître les moyens (moules, accessoires, manutention, matières premières) nécessaires à la réalisation du programme de fabrication.</p> <p>S4.1.1. Connaître les types d'armatures et les règles d'enrobage.</p> <p>S5.1.1. Connaître les techniques d'utilisation des produits de démolage.</p>	<p>SF1.1.1. Lire un programme ou un dossier de fabrication pour préparer sa production.</p> <p>SF2.1.1. Utiliser les différents moyens à mettre en œuvre selon l'ordre de fabrication (modes opératoires, type de béton, réglages).</p> <p>SF3.1.1. Préparer les différents équipements en fonction du type de produit à fabriquer (armatures, dispositifs de levage, rondelles ou embases...).</p> <p>SF4.1.1. Pulvériser ou enduire le moule avec le produit de démolage en évitant les manques et les excès.</p> <p>SF5.1.1. Commander le béton en fonction du dossier de fabrication.</p> <p>SF6.1.1. Monter ou participer au montage des moules et des accessoires sur l'installation ou sur les équipements.</p>
<p>A5.1. Saisir sur un pupitre de commande les informations permettant d'exécuter le programme de fabrication.</p> <p>A6.1. Contrôler, huiler, et mettre au point les outillages de la machine.</p> <p>A7.1. Mettre en marche l'installation après s'être assuré des conditions de mise en sécurité et selon les procédures.</p> <p>A8.1. Surveiller l'installation et le déroulement des opérations.</p>	<p>C2.1. Conduire les installations dans le respect des modes opératoires et des consignes de sécurité.</p>	<p>S1.2.1. Décrire le système de pilotage de la machine.</p> <p>S2.2.1. Connaître la technologie et le fonctionnement des équipements d'une installation, les conditions de bon fonctionnement et les dispositifs de sécurité.</p> <p>S3.2.1. Connaître les paramètres de réglage de l'installation, les plages standards et leurs limites.</p> <p>S4.2.1. Identifier les fonctionnalités des commandes du pupitre et situer l'incidence des différents paramètres.</p>	<p>SF1.2.1. Utiliser le pupitre de commande et interpréter les réglages des paramètres nécessaires (pupitre ou supervision).</p> <p>SF2.2.1. Démarrer l'installation en respectant les étapes définies dans les modes opératoires des différents équipements (centrale, machine, palettisation...) tout en vérifiant les dispositifs de sécurité.</p> <p>SF3.2.1. Mettre au point les réglages des machines (temps de remplissage, de vibration, pressions, etc.).</p> <p>SF4.2.1. Effectuer les premiers cycles en mode manuel.</p> <p>SF5.2.1. Passer du mode manuel au mode automatique.</p>

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIRS (S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
<p>A9.1. Repérer et anticiper les dérives éventuelles des paramètres par rapport aux valeurs adéquates et ajuster les réglages en cours de fabrication pour assurer la qualité des produits.</p> <p>A10.1. Procéder aux opérations de contrôle du processus de fabrication.</p> <p>A11.1. Respecter les cadences de fabrication.</p> <p>A12.1. Evacuer les produits finis à l'aide d'un moyen de manutention.</p>	<p>C3.1. S'assurer du bon déroulement des différentes phases du processus de production et réaliser les ajustements pour atteindre les résultats souhaités.</p>	<p>S1.3.1. Connaître l'interaction des différents équipements.</p> <p>S2.3.1. Connaître les opérations de contrôle du processus de fabrication à effectuer régulièrement.</p> <p>S3.3.1. Connaître les cadences de fabrication prévues et possibles sur la ligne de fabrication selon les différents types de produits.</p> <p>S4.3.1. Connaître les différentes techniques d'évacuation des produits.</p>	<p>SF1.3.1. Se servir des données enregistrées par l'automatisme pour vérifier la régularité des paramètres.</p> <p>SF2.3.1. Suivre le cycle instantané de chaque équipement et ajuster les paramètres des éventuels équipements annexes pour être en adéquation avec la machine pilote.</p> <p>SF3.3.1. Comparer régulièrement les paramètres affichés par rapport aux tolérances prévues.</p> <p>SF4.3.1. Définir les nouvelles valeurs de paramètres et les ajuster pour que la machine fonctionne à la cadence prévue avec le niveau de qualité requis.</p> <p>SF5.3.1. Anticiper pour éviter tout manque d'approvisionnement ou arrêt pour défaut d'évacuation en suivant l'amont et l'aval de l'installation.</p>
Domaine d'activité 2 : Maintenance			
<p>Entretien, maintenance</p> <p>A1.2. Effectuer le nettoyage de l'installation et de son environnement.</p> <p>A2.2. Assurer l'entretien courant de la machine (graissage, niveaux) selon les fréquences prévues.</p> <p>A3.2. Détecter les dysfonctionnements, anomalies et faire un premier diagnostic pour faire un compte rendu au service maintenance.</p> <p>A4.2. Assurer le premier dépannage dans la limite de ses compétences et de ses autorisations.</p>	<p>C1.2. Participer au maintien de l'installation en bon état de fonctionnement en limitant les arrêts de production : maintenance de premier niveau, entretien et demande d'intervention du service maintenance.</p>	<p>S1.1.2. Connaître les règles de nettoyage dans le cadre de la maintenance préventive.</p> <p>S2.1.2. Connaître les points de graissage et d'entretien régulier.</p> <p>S3.1.2. Connaître les bases de la mécanique, de l'électricité, de l'hydraulique et de la pneumatique.</p> <p>S4.1.2. Connaître les principaux organes des différentes parties de l'installation et leur fonctionnement.</p> <p>S5.1.2. Connaître les dysfonctionnements les plus fréquents et leurs causes.</p> <p>S6.1.2. Connaître une méthode de recherche de panne sur les installations.</p> <p>S7.1.2. Connaître ses possibilités d'intervention en fonction de ses compétences et des limites fixées par son entreprise (autorisations, habilitations...).</p>	<p>SF1.1.2. Nettoyer le moule et l'aire de fabrication.</p> <p>SF2.1.2. Vérifier les niveaux, les graissages des différents organes de la machine et des équipements annexes.</p> <p>SF3.1.2. Suivre le programme d'entretien et de contrôle préventif des équipements.</p> <p>SF4.1.2. Etablir un pré-diagnostic permettant de distinguer les pannes pour lesquelles son intervention est possible, et celles plus complexes nécessitant l'intervention de services spécialisés.</p> <p>SF5.1.2. Décrire synthétiquement un dysfonctionnement avec un vocabulaire adapté, afin de préparer les interventions du service maintenance.</p> <p>SF6.1.2. Prévenir le service maintenance en lui expliquant le dysfonctionnement constaté.</p> <p>SF7.1.2. Réaliser les interventions de maintenance dans le cadre de ses compétences et des limites fixées par son entreprise (autorisations, habilitations...).</p>

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIRS (S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
Domaine d'activité 3 : Sécurité. – Qualité. – Environnement			
<p>Prévention, sécurité</p> <p>A1.3. Appliquer les consignes de sécurité relatives au poste de travail et au site.</p> <p>A2.3. Porter les équipements de protection individuelle.</p> <p>A3.3. Exécuter les gestes et postures efficaces pour se préserver en manutention manuelle.</p> <p>A4.3. Intervenir dans le strict cadre défini par les autorisations et les habilitations délivrées par l'entreprise.</p> <p>A5.3. Utiliser les moyens de manutention et de levage (pont roulant, chariot-élévateur) en sécurité.</p> <p>A6.3. Agir après avoir évalué les risques selon les dispositions existantes.</p>	<p>C1.3. Respecter les règles de sécurité en adoptant une démarche de prévention.</p>	<p>S1.1.3. Connaître l'ensemble des consignes de sécurité applicables.</p> <p>S2.1.3. Connaître les risques liés aux installations et identifier les mesures et les moyens de prévention adaptés.</p> <p>S3.1.3. Connaître les procédures de mise en sécurité d'une installation.</p> <p>S4.1.3. Connaître les différents équipements de protection individuelle (EPI) adaptés aux risques.</p>	<p>SF1.1.3. Respecter les procédures, consignes, instructions internes concernant la sécurité, dans l'ensemble de ses activités.</p> <p>SF2.1.3. Vérifier le bon fonctionnement des systèmes de sécurité.</p> <p>SF3.1.3. Identifier, et prendre les mesures nécessaires en fonction des risques détectés (consignation, mise en sécurité...).</p>
	<p>S5.1.3. Connaître les gestes et postures permettant de se préserver en manutention manuelle.</p> <p>S6.1.3. Connaître les mesures de sécurité à mettre en œuvre lors de l'utilisation de différents moyens de manutention.</p> <p>S7.1.3. Connaître l'ensemble des points de vigilance à traiter avant d'agir en sécurité.</p>	<p>SF4.1.3. Participer à la mise en œuvre des dispositions particulières liées à la sécurité lors des interventions d'entreprises extérieures.</p> <p>SF5.1.3. Adopter une attitude permanente de prévention pour assurer sa sécurité et celles des autres.</p> <p>SF6.1.3. Choisir et utiliser les EPI fournis par l'entreprise, adaptés aux risques identifiés.</p> <p>SF7.1.3. Faire le bon geste et prendre la bonne posture selon la manutention manuelle à réaliser.</p> <p>SF8.1.3. Utiliser les moyens de levage ou de manutention dans le cadre strict de ses habilitations et autorisations.</p> <p>SF9.1.3. Intervenir en s'assurant que l'ensemble des risques aient été évalués et que les dispositions prises répondent au besoin.</p>	

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	SAVOIRS (S)	SAVOIR-FAIRE (SF)
<p>Qualité</p> <p>A7.3. Appliquer les consignes qualité selon le dossier de fabrication.</p> <p>A8.3. Appliquer les procédures d'autocontrôle et évaluer la conformité du produit (état frais, état durci).</p> <p>A9.3. Utiliser les instruments de base du contrôle qualité (dimensionnement produit).</p> <p>A10.3. Analyser les défauts constatés sur les produits et en déduire les causes.</p> <p>A11.3. Détecter les produits non conformes et les isoler selon les procédures en vigueur.</p>	<p>C2.3. Participer à la mise en œuvre de la démarche qualité de son entreprise.</p>	<p>S1.2.3. Distinguer les différents produits de son entreprise et leurs caractéristiques en lien avec les exigences qualité.</p> <p>S2.2.3. Connaître l'impact des exigences liées au contexte normatif (normes, marquage CE, marque NF) sur la qualité des produits.</p> <p>S3.2.3. Citer les différents contrôles et les moyens dimensionnels ou autres à utiliser.</p> <p>S4.2.3. Comparer les mesures instantanées aux consignes de production.</p> <p>S5.2.3. Connaître les principes des tolérances acceptées.</p> <p>S6.2.3. Connaître la panoplie de défauts possibles des différents produits, les causes, et les moyens pour éviter ces défauts.</p>	<p>SF1.2.3. Alerter en cas de dérive qualité constatée, notamment sur les équipements de production et mettre en œuvre le cas échéant les mesures d'urgence convenues (arrêt des installations, par exemple).</p> <p>SF2.2.3. Contrôler la qualité des produits (frais et durcis) selon les procédures internes (contrôles visuels, dimensionnels et autres).</p> <p>SF3.2.3. Renseigner les documents internes relatifs à la qualité.</p> <p>SF4.2.3. Prendre en compte les informations du service qualité pour optimiser les réglages des installations.</p> <p>SF5.2.3. Mesurer les paramètres et variables des produits (cotes, masse, compacité, aspect, étanchéité...).</p> <p>SF6.2.3. Repérer les produits (étiquetage, marquage) et compléter la fiche de poste en notant les anomalies éventuelles.</p> <p>SF7.2.3. Effectuer l'analyse des défauts ou des dérives de fabrication avec sa hiérarchie et en lien avec le service qualité.</p>
<p>Environnement</p> <p>A12.3. Appliquer les consignes environnement en vigueur dans l'entreprise.</p>	<p>C3.3. Respecter les règles environnementales en adoptant une démarche de prévention.</p>	<p>S1.3.3. Connaître les règles et consignes liées au respect de l'environnement.</p>	<p>SF1.3.3. Mettre en œuvre les consignes environnementales du site : tri sélectif, gestion de l'eau, pollutions, traitement des déchets de production, etc.</p> <p>SF2.3.3. Informer sa hiérarchie en cas de dysfonctionnement constaté lié à l'environnement et mettre en œuvre, le cas échéant, les mesures d'urgence convenues.</p>
<p>Exemples :</p> <p>C2.1 : compétence 2 du domaine d'activité 1.</p> <p>S3.2.1 : savoir 3 de la compétence 2 du domaine d'activité 1.</p>			