

MINISTÈRE DU TRAVAIL
CONVENTIONS COLLECTIVES

Brochure n° 3238

Convention collective nationale
IDCC : 1558. – INDUSTRIES CÉRAMIQUES DE FRANCE

AVENANT N° 1 DU 15 MARS 2018
RELATIF AUX NOUVELLES CLASSIFICATIONS ET
AUX SALAIRES MINIMA CONVENTIONNELS

NOR : ASET1850677M
IDCC : 1558

Entre :

CICF,

D'une part, et

FNTVC CGT ;

CFDT FNSCB ;

CFE-CGC chimie,

D'autre part,

il a été convenu ce qui suit :

PRÉAMBULE

Les parties ont négocié et conclu, le 29 septembre 2015, un avenant à la convention collective nationale des industries céramiques relatif aux nouvelles classifications professionnelles et aux salaires minima conventionnels des personnels ouvriers, ETAM et cadres. Cet avenant a positionné les CQP de branche dans la nouvelle classification.

Afin de se prémunir contre une disparition brutale des formations céramiques qui serait préjudiciable aux intérêts des entreprises et des salariés, ainsi que de permettre la professionnalisation reconnue des salariés en place dans le cadre de la période de professionnalisation ou de la validation des acquis de l'expérience, les partenaires sociaux ont décidé d'étendre la liste des certificats de qualification professionnelle (CQP) mis en œuvre dans la profession.

Article 1^{er}

Champ d'application

Le présent accord s'applique à l'ensemble des entreprises et des salariés(es) relevant de la convention collective des industries des céramiques de France (IDCC n° 1558).

Article 2

Création de CQP

Il est porté création, par voie d'avenant n° 1, du certificat de qualification professionnelle suivant : CQP opérateur(trice) des procédés industriels des entreprises céramiques (CQP OPIEC).

Article 3

Référentiel CQP

Le référentiel de compétence du CQP opérateur(trice) des procédés industriels des entreprises céramiques est retranscrit en annexe 1 du présent avenant.

Article 4

Positionnement du CQP dans la classification

Il ressort de la pesée faite par les partenaires sociaux de la branche que le CQP opérateur(trice) des procédés industriels des entreprises céramiques est positionné au niveau C de la classification.

Conformément à l'avenant du 29 septembre 2015, le CQP est positionné sur l'échelon 2 du niveau sur lequel il est classé.

Les parties conviennent d'engager les démarches nécessaires à l'inscription de ces CQP au répertoire national des certifications professionnelles (RNCP).

Article 5

Liste des CQP

La liste des CQP figurant à l'annexe 2 de l'avenant du 29 septembre 2015 relatif aux nouvelles classifications professionnelles et aux salaires minima conventionnels des personnels ouvriers, ETAM et cadres est modifiée comme suit à compter de la date d'entrée en vigueur du présent avenant :

- CQP agent techniques céramiques (13 juin 2014) ;
- CQP façonnier céramiste (13 juin 2014) ;
- CQP émailleur céramiste (13 juin 2014) ;
- CQP décorateur céramiste (13 juin 2014) ;
- CQP décoration manuelle sur porcelaine (13 juin 2014) ;
- CQP conducteur d'équipements thermiques (13 juin 2014) ;
- CQP technicien de production des industries céramiques (13 juin 2014) ;
- CQP opérateur(trice) des procédés industriels des entreprises céramiques (15 mars 2018).

Article 6

Entrée en vigueur. – Dépôt. – Extension

Le présent accord est conclu pour une durée indéterminée.

Le présent accord entrera en vigueur au jour suivant le dépôt de celui-ci.

Il fera l'objet des formalités d'extension prévues par les dispositions légales.

Il est établi en un nombre suffisant d'exemplaires pour être remis à chaque organisation syndicale représentative au niveau de la branche et pour le dépôt à la direction des relations du travail et au conseil de prud'hommes de Boulogne-Billancourt, dans les conditions légales et réglementaires.

Article 7

Adhésion

Toute organisation syndicale représentative d'employeurs ou de salariés, ainsi que toute association d'employeurs ou tout employeur pris individuellement non signataire pourra y adhérer par simple déclaration auprès de l'organisme compétent.

Elle devra également aviser, par lettre recommandée, l'ensemble des organisations syndicales représentatives de la branche.

Article 8

Force obligatoire de l'accord

Le présent accord ne remet pas en cause les usages, les accords d'entreprise, d'établissement ou de groupe plus favorables aux salariés conclus avant son entrée en vigueur. Les accords d'établissement, d'entreprise, ou de groupe ne pourront déroger aux dispositions du présent accord que dans un sens plus favorable aux salariés.

Article 9

Révision. – Dénonciation

Le présent accord pourra être révisé conformément aux dispositions légales et réglementaires applicables. La demande de révision, accompagnée d'un projet motivé sur les points à réviser, sera notifiée à l'ensemble des organisations syndicales salariales et patronales représentatives de la branche.

La présente convention pourra être dénoncée à tout moment à la demande de l'une ou de plusieurs des parties signataires ou adhérentes dans les conditions prévues par le code du travail.

Fait à Issy-les-Moulineaux, le 15 mars 2018.

(Suivent les signatures.)

ANNEXE I
RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES DU CQP OPÉRATEUR(TRICE)
DES PROCÉDÉS INDUSTRIELS DES ENTREPRISES CÉRAMIQUES

Fiche 1
Présentation de la demande

Première demande

Libellé du CQP : opérateur(trice) procédés industriels des entreprises céramiques.

Code(s) NSF : 224P/224S.

Commission paritaire nationale de l'emploi de référence : commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNE-FP).

No et libellé de la ou des CCN de référence : convention collective nationale relative aux conditions de travail du personnel des industries céramiques de France du 6 juillet 1989 – IDCC 1558.

Autorité délivrant le CQP : confédération des industries céramiques de France.

Date de transmission de la demande à l'autorité de saisine :

Date de première délivrance du CQP :

Interlocuteur en charge du dossier

Nom :

Prénom :

Courriel :

Fonction :

Téléphone :

Télécopie :

Adresse postale : 2 *bis*, rue Michelet, 92130 Issy-les-Moulineaux

Fiche 2
Identification de l'autorité délivrant le CQP

1) Dénomination juridique complète de l'autorité délivrant le CQP (statut)

Nom de l'autorité délivrant le CQP : Confédération des industries céramiques de France

Sigles utilisés : CICF

Adresse : 2 *bis*, rue Michelet, 92130 Issy-les-Moulineaux

Téléphone :

Télécopie :

Courriel :

Site Internet (le cas échéant) :

2) Représentée par

Nom :

Prénom :

Courriel :

Fonction :

Téléphone :

Télécopie :

3) Si besoin, désignation de la structure chargée, au sein de l'instance, de ce CQP (et sigle utilisé)

L'institut de céramique française (Limoges) est le maître d'œuvre de ce CQP

4) Autres certifications octroyées par l'autorité délivrant le CQP

CQP technicien(ne) de production des industries céramiques

CQP décorateur(trice) céramiste

CQP émailleur(euse) céramiste

CQP décorateur(trice) manuel (le) sur porcelaine

CQP conducteur(trice) d'équipements thermiques

CQP agent techniques céramiques

CQP façonnier(ière) céramiste

Fiche 3
Présentation du dispositif de branche

1) Accords ou textes conventionnels définissant le dispositif de branche

- accord relatif à la formation professionnelle dans les industries céramiques du 5 novembre 1996 (art. 6 : système de certificats de qualification professionnelle institué dans la branche) ;
- avenant n° 1 à l'accord relatif à la formation professionnelle du 5 novembre 1996 en date du 30 septembre 1997 (création de certificats de qualification professionnelle en application de l'accord du 5 novembre 1996 – définition des étapes du certificat de qualification professionnelle) ;
- avenant n° 2 à l'accord relatif à la formation professionnelle du 5 novembre 1996 en date du 7 décembre 1998 (création de nouveaux certificats de qualification professionnelle) ;
- avenant n° 3 à l'accord relatif à la formation professionnelle du 5 novembre 1996 en date du 10 décembre 2002 (création de nouveaux certificats de qualification professionnelle - lien avec les classifications) ;
- avenant n° 4 à l'accord relatif à la formation professionnelle du 5 novembre 1996 en date du 21 décembre 2004 (création de nouveaux certificats de qualification professionnelle – validation des acquis de l'expérience – lien avec les classifications) ;
- accord national de branche relatif à la formation professionnelle du 13 juin 2014 (nouveau dispositif de certification commun à l'ensemble des CQP - refonte globale des CQP – lien avec les classifications).

2) Date de création du CQP et éventuellement texte de référence

- avenant n° 1 à l'avenant à la convention collective nationale des industries céramiques relatif aux nouvelles classifications professionnelles et aux salaires minima conventionnels des personnels ouvriers, ETAM et cadres en date du 10 avril 2017 (création nouveaux certificats de qualification professionnelle – lien avec les classifications).

3) Descriptif du dispositif de construction des CQP mis en œuvre dans la branche professionnelle

Aux termes de l'article 6 de l'accord relatif à la formation professionnelle du 5 novembre 1996, les organisations représentées à la commission nationale paritaire de l'emploi sont seules habilitées à proposer la création de certificats de qualification professionnelle (CQP). Toute proposition doit comporter un cahier des charges pédagogique, auquel est joint l'avis technique du centre de perfectionnement des industries céramiques.

La décision de créer un certificat de qualification professionnelle (CQP) est prise par la commission nationale paritaire de l'emploi des industries céramiques. Cette dernière définit et communique au centre de perfectionnement des industries céramiques les conditions d'inscription du salarié et d'organisation des examens nécessaires à l'obtention des certificats de qualification professionnelle (CQP).

Les modalités de renouvellement, de modification et de suppression des certificats de qualification professionnelle sont définies par la commission nationale paritaire de l'emploi des industries céramiques.

Les CQP sont élaborés par un groupe de travail paritaire, lui-même dirigé par un groupe de pilotage. La CPNE-FP donne les orientations selon les besoins révélés par les études des observatoires. Elle valide ou non le résultat du groupe de travail.

Fiche 4

Métier, fonctions et activités visé(es) par la qualification

1) Désignation du métier ou des fonctions en lien avec la qualification

Opérateur(trice) procédés industriels des entreprises céramiques.

2) Description de la qualification

Le (la) opérateur(trice) procédés industriels des entreprises céramiques assure conformément aux modes opératoires prescrits le bon fonctionnement d'une portion de ligne de fabrication, automatisée ou non en respectant les objectifs quantitatifs et qualitatifs de production.

Le (la) titulaire de l'emploi doit garantir, par ses initiatives, le maintien du bon déroulement de son travail.

Il (elle) assure la traçabilité des opérations de fabrication, assure la maintenance de premier niveau et respecte les consignes de sécurité.

3) Fiche(s) ROME la ou les plus proches

H 2803 Façonnage et émaillage en industrie céramique.

4) Cadres d'exercice les plus fréquents

A. – Secteur d'activité et taille des entreprises ou services employeurs

Entreprises céramiques sanitaires, céramiques réfractaires, céramiques techniques, arts de la table, carreaux, poterie horticole, poterie utilitaire, luminaire, matières premières. Entreprises généralement de type PME/PMI.

B. – Responsabilité et autonomie caractérisant les types d'emploi ciblés

Le (la) opérateur(trice) procédés industriels des entreprises céramiques est à même de réaliser différentes opérations de production en autocontrôle afin d'assurer le maintien des standards prévus selon les critères qualitatifs et quantitatifs de l'entreprise.

Il (elle) est placé(e) sous la responsabilité d'un N + 1.

5) Réglementation d'activités (le cas échéant)

Pas d'habilitation particulière

Fiche 5
Ingénierie : référentiel d'activités et référentiel de certification

1) Référentiel d'activités et référentiel de certification dans deux tableaux

Référentiel d'activités

ACTIVITÉS VISÉES PAR LA QUALIFICATION	COMPÉTENCES ASSOCIÉES AUX ACTIVITÉS VISÉES par la qualification
A1 : organiser son poste de travail et préparer sa production	C1 : approvisionner et/ou vérifier les matières d'œuvre C2 : contrôler les équipements C3 : vérifier l'état des protections et des sécurités
A2 : assurer les opérations de production	C4 : assurer la production demandée C5 : s'assurer de la continuité de l'approvisionnement de la matière d'œuvre C6 : surveiller les indicateurs et paramètres de production
A3 : contrôler la production	C7 : contrôler la production C8 : discriminer les produits
A4 : communiquer, rendre compte	C9 : rendre compte de l'avancement de la production et des anomalies C10 : partager les informations C11 : saisir les informations qualité, gestion de production et maintenance
A5 : maintenir et améliorer	C12 : assurer la bonne tenue de son poste de travail C13 : proposer des actions d'amélioration
A6 : appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement	C14 : respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur au poste

Référentiel de certification

COMPÉTENCES OU CAPACITÉS qui seront évaluées	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
C1 : approvisionner et/ou vérifier les matières d'œuvre	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les caractéristiques des matières d'œuvre sont contrôlées et validées. Les approvisionnements sont réalisés et sont conformes en nature, en quantité à l'ordre de fabrication.
C2 : contrôler les équipements	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Conformément à l'ordre de fabrication : – les équipements sont choisis en fonction de la tâche à réaliser ; – leurs caractéristiques techniques et d'usage sont contrôlées ; – les consommables, les outils sont présents et fonctionnels.
C3 : vérifier l'état des protections et des sécurités	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les équipements sont à l'arrêt, les systèmes de sécurité sont opérationnels. Les arrêts d'urgence des équipements sont accessibles.

COMPÉTENCES OU CAPACITÉS qui seront évaluées	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
C4 : assurer la production demandée	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	La production est réalisée suivant les consignes et le mode opératoire défini. Les produits fabriqués sont conformes aux critères de contrôle qualité. Les produits sont stockés et dégagés selon les procédures.
C5 : s'assurer de la continuité de l'approvisionnement de la matière d'œuvre	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les matières d'œuvre sont toujours approvisionnées dans les délais. Les lieux de stockage et les temps de transfert de la matière d'œuvre sont connus et pris en compte. Les lieux de stockage sont dégagés, l'optimisation du changement de lot est recherchée.
C6 : surveiller les indicateurs et paramètres de production	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les points à surveiller sont contrôlés régulièrement selon la procédure définie. Le relevé des informations est réalisé et comparé aux consignes à respecter. Les dérives sont signalées au responsable.
C7 : contrôler la production	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les contrôles sont effectués selon les méthodes de contrôles adaptées et utilisées selon les modes opératoires définis. Les défauts de production sont repérés, identifiés, et relevés suivant les critères qualités définis.
C8 : discriminer les produits	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les produits défectueux sont repérés et isolés suivant les protocoles qualités définis. Le défaut des produits, le poste et l'opérateur responsable sont notifiés, suivant le protocole qualité, sur le lot.
C9 : rendre compte de l'avancement de la production et des anomalies	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les documents liés à l'activité sont correctement renseignés. Les informations transmises sont issues de faits établis, significatifs et reconnus ; et sont exploitables. Les données de production et les paramètres de réglages définis sont consignés, au fur et à mesure de l'avancement de celle-ci, sans erreur, sur les fiches de production. L'alerte est donnée au N + 1.
C10 : partager les informations	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les informations recueillies au cours de ses expériences sont communiquées aux collègues lors du passage de consigne.
C11 : saisir les informations qualité, gestion de production et maintenance	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les informations sont transcrites de façon explicite sur les supports papier ou informatiques, conformément au protocole qualité.

COMPÉTENCES OU CAPACITÉS qui seront évaluées	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
C12 : assurer la bonne tenue de son poste de travail	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Tous les équipements, outils et accessoires du poste de travail sont vérifiés, rangés et propres.
C13 : proposer des actions d'amélioration	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Des actions d'amélioration, correctives et préventives peuvent être proposées.
C14 : respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur au poste.	En situation réelle au poste de travail et/ou présentation orale d'un dossier descriptif d'activité en salle et évaluation par le tuteur et le formateur	Les consignes d'hygiène, sécurité et environnement liées à l'activité rigoureusement appliquées, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> – équipements de protections individuels appropriés aux situations ; – tri et stockage des déchets, rebuts, effluents... ; – des actions correctives et préventives peuvent être proposées.

Fiche 6
Accès à la certification

1) Voies d'accès

VOIES D'ACCÈS	OUI	NON
Après un parcours de formation continue	X	
En contrat de professionnalisation	X	
Par candidature individuelle		X
Par expérience Dispositif VAE prévu en 2004	X	

Attention, les CQP ne sont pas accessibles par la voie de la formation initiale ou du contrat d'apprentissage.

2) Existe-t-il un dispositif d'agrément établi par la branche professionnelle pour préparer au CQP ?

Organismes préparant le CQP :

- Institut de céramique française (Limoges) ;
- AFPI Limousin (Limoges) – par délégation de l'Institut de céramique française.

La branche céramique connaît et reconnaît les organismes de formation céramique, et en fonction de cela les habilite pour préparer aux formations CQP.

Elle organise les jurys de CQP et entérine les évaluations en CPNE-FP. Si un organisme de formation n'est pas reconnu par la branche, la CPNE-FP n'entérine pas la formation CQP donnée et ne désigne pas de jury CQP.

3) Conditions particulières éventuelles d'accès à la certification

Pas de niveau particulier.

Validation des acquis de l'expérience (VAE)

1) Préciser les conditions spécifiques de recevabilité de la demande des candidats

La durée minimale d'expérience requise en rapport avec le CQP dont la validation est demandée est de 3 ans.

2) Description de la procédure de VAE

Dans le cadre d'une validation des acquis de l'expérience (VAE), l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- en amont, une phase de recevabilité de la demande ;
- une phase constitutive de la commission de validation : un entretien de validation, à l'appui d'un dossier de preuves préalablement constitué décrivant les situations professionnelles en rapport avec les capacités professionnelles du CQP visé ;
- une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQP visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Pour que le candidat soit déclaré admissible au CQP par le jury paritaire de délibération l'ensemble des activités visées par la qualification (blocs de compétences) doit être acquis.

3) Au regard des compétences décrites (fiche 5), donner quelques exemples de preuves sur lesquelles se base le jury.

Capacité à décrire :

- assurer les productions demandées.

Critères d'évaluation :

- la production est réalisée suivant les consignes et le mode opératoire défini ;
- les produits fabriqués sont conformes aux critères de contrôle qualité ;
- les produits sont stockés et dégagés selon les procédures.

4) En cas de validation partielle

Le candidat bénéficie de la conservation des valeurs des modules acquis pendant une durée de 5 ans.

Il est proposé au candidat un parcours de formation individualisé sur la base des seules séquences du cycle CQP dont il a besoin. Le candidat dispose de 5 ans pour valider la partie manquante de la certification.

Fiche 8
Composition du jury délivrant le CQP

Remarque : informer la CNCP pour toute modification intervenant dans la composition des jurys indiqués

1) Règles de constitution du jury (à préciser selon la voie d'accès)

La constitution du jury est la même quelle que soit la voie d'accès (formation ou VAE)

Qualité du président du jury et mode de désignation : le président du jury est élu à chaque jury parmi et par les membres du jury, avec une alternance de candidature entre le collège employeurs et le collège salariés

Nombre de personnes composant le jury : 4

Pourcentage du nombre de personnes extérieures au dispositif conduisant au CQP : 100 %

Précisez la répartition des représentants des salariés et des employeurs en pourcentage 50 % de représentants du collège employeur et 50 % de représentants du collège salariés.

2) Document remis aux lauréats

Joindre une copie du document remis aux lauréats

(Voir copie page suivante.)

CONFÉDÉRATION DES INDUSTRIES CÉRAMIQUES DE FRANCE

Diplôme du CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE Opérateur (trice) Procédés Industriels des Entreprises Céramiques

Vu le procès-verbal établi par le jury du
Et la délibération de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle du
Le CQP Opérateur (trice) Procédés Industriels des Entreprises Céramiques
est délivré à

Le .././20..

Le Titulaire

Le Président de la CICF

Fiche 9
Système de veille et liens avec d'autres certifications

1) Existe-t-il un dispositif de veille permettant de suivre les évolutions des métiers et des qualifications de la branche professionnelle ?

(Le système de veille n'est pas une exigence pour l'enregistrement au RNCP. Dans le cas où il est mis en place, répondre aux questions suivantes)

A. – Description du système de veille (observatoire, contrats d'études prospectives...)

Observatoire des métiers <http://www.opca3plus.fr>.

B. – Indication d'instances de concertation pour la construction ou le développement des CQP

Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNE-FP).

C. – Existe-t-il un dispositif de suivi des titulaires de CQP ?

Un point sera fait annuellement lors d'une CPNE-FP sur la base d'une présentation de l'organisme ayant délivré la formation (AFPI ou ICF).

2) Dans le cas où ce CQP a déjà été mis en œuvre...

A. – Préciser les évolutions du CQP depuis sa création jusqu'à sa forme actuelle

– avenant n° 1 de l'accord relatif à la formation professionnelle du 5 novembre 1996 en date du 30 septembre 1997 ;

– avenant n° 1 à l'avenant à la convention collective nationale des industries céramiques relatif aux nouvelles classifications professionnelles et aux salaires minima conventionnels des personnels ouvriers, ETAM et cadres en date du 10 avril 2017.

B. – Quelle est la répartition des titulaires selon les voies d'accès ?

EFFECTIF	FORMATION CONTINUE dont contrat de professionnalisation	CANDIDATURE individuelle	VAE	NOMBRE TOTAL de titres
Cumulés depuis				
Lors de la dernière année d'attribution Année :				
Moyenne annuelle				

C. – Analyse globale

4) Identification des certifications comparables existant

Pas de certification comparable existante

5) Équivalence instituée totale ou partielle avec d'autres certifications

Pas d'équivalence avec d'autres certifications

Résumé descriptif de la certification (fiche répertoire)

Intitulé (cadre 1)

CQP opérateur(trice) procédés industriels des entreprises céramiques

Autorité responsable de la certification (cadre 2)

Confédération des industries céramiques de France

Qualité du(des) signataire(s) de la certification (cadre 3)

Président

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétences acquis (cadre 5)

Rôle de l'opérateur(trice) procédés industriels des entreprises :

Le (la) opérateur(trice) procédés industriels des entreprises céramiques assure conformément aux modes opératoires prescrits le bon fonctionnement d'une portion de ligne de fabrication, automatisée ou non en respectant les objectifs quantitatifs et qualitatifs de production.

Le (la) titulaire de l'emploi doit garantir, par ses initiatives, le maintien du bon déroulement de son travail.

Il (elle) assure la traçabilité des opérations de fabrication, assure la maintenance de premier niveau et respecte les consignes de sécurité.

Ses compétences s'articulent autour de 6 grands pôles d'activités :

A1 : organiser son poste de travail et préparer sa production.

A2 : assurer les opérations de production.

A3 : contrôler la production.

A4 : communiquer, rendre compte.

A5 : maintenir et améliorer.

A6 : appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

Compétences ou capacités évaluées :

C1 : approvisionner et/ou vérifier les matières d'œuvre.

C2 : contrôler les équipements.

C3 : vérifier l'état des protections et des sécurités.

C4 : assurer la production demandée.

C5 : s'assurer de la continuité de l'approvisionnement de la matière d'œuvre.

C6 : surveiller les indicateurs et paramètres de production.

C7 : contrôler la production.

C8 : discriminer les produits.

C9 : rendre compte de l'avancement de la production et des anomalies.

C10 : partager les informations.

C11 : saisir les informations qualités, gestion de production et maintenance.

C12 : assurer la bonne tenue de son poste de travail.

C13 : proposer des actions d'amélioration.

C14 : respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur au poste.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat (cadre 6)

Secteurs d'activité : industrie céramique

Céramique sanitaire/céramiques réfractaires/céramiques techniques/arts de la table/carreaux/poterie horticole/poterie utilitaire/luminaire/matières premières. Entreprises généralement de type PME/PMI.

Types d'emplois accessibles :

- opérateur(trice) de production ;
- couleur ;
- choisisseur ;
- useur de grain...

Codes des fiches ROME les plus proches (5 au maximum) :

H 2803 Façonnage et émaillage en industrie céramique.

Modalités d'accès à cette certification (cadre 7)

Descriptif des composantes de la certification :

Le référentiel du CQP opérateur(trice) procédés industriels des entreprises céramiques est constitué de plusieurs domaines d'activités professionnelles (blocs de compétences) indépendants les uns des autres. Tous ces blocs de compétences doivent être validés pour que le CQP soit délivré. Ce CQP est accessible soit à l'issue d'un parcours de formation professionnelle, soit à l'issue d'une action de validation des acquis de l'expérience (VAE).

Dans le cadre d'un parcours de formation professionnelle, l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- en amont, une phase d'inscription préalable, par l'intermédiaire d'une entreprise ou d'un organisme ;
- une phase constitutive de l'évaluation ;

L'institut de céramique française définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organismes, candidats, tuteurs...). Les capacités professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQP sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères, niveaux d'exigence et conditions d'évaluation définis par ce même référentiel ;

- une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQP visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Dans le cadre d'une validation des acquis de l'expérience (VAE), l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- en amont, une phase de recevabilité de la demande ;
- une phase constitutive de la commission de validation : un entretien de validation, à l'appui d'un dossier de preuves préalablement constitué décrivant des situations professionnelles en rapport avec les capacités professionnelles du CQP visé ;
- une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQP visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Le bénéfice des composantes acquises peut être gardé 5 ans.

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUI	NON	INDIQUER LA COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant		X	
En contrat d'apprentissage		X	

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUI	NON	INDIQUER LA COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation continue	X		2 représentants des salariés et 2 représentants employeurs
En contrat de professionnalisation	X		2 représentants des salariés et 2 représentants employeurs
Par candidature libre		X	
Par expérience Date de mise en place : 2014	X		2 représentants des salariés et 2 représentants employeurs

Liens avec d'autres certifications (cadre 8)

Pas de lien avec d'autres certifications.

Accords européens ou internationaux (cadre 9)

Base légale (cadre 10)

Référence arrêté création (ou date 1^{er} arrêté enregistrement) :

Références autres :

Pour plus d'information (cadre 11)

Statistiques :

Autres sources d'informations : observatoire des métiers <http://www.opca3plus.fr>.

Lieu(x) de certification : institut de céramique française (Limoges) ou intra-entreprise.

Lieu(x) de préparation à la certification déclaré(s) par l'organisme certificateur :

- institut de céramique française (Limoges) ;
- AFPI Limousin (Limoges) par délégation de l'institut de céramique française.

Historique : pas d'autre libellé de certification ni autorité ayant délivré cette certification

Liste des liens sources (cadre 12)

Site Internet de l'autorité délivrant la certification