



Sous-commission paritaire des Tuileries

1130400 Tuileries

Convention collective de travail du 11 février 2019 (151.207)

Implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions

CHAPITRE Ier. Champ d'application

Article 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers des entreprises ressortissant à la commission paritaire de l'industrie des tuileries.

Par "ouvrier / ouvriers" sont visés : les ouvriers et ouvrières.

CHAPITRE II. Classification des fonctions

Art.2. 1. Une liste de 39 fonctions de référence est rédigée. Une description de fonction est faite de ces fonctions de référence selon la méthode ORBA. La liste des fonctions et les descriptions de fonction se retrouvent dans le manuel de référence des fonctions qui est joint en annexe 1ère à la présente convention collective de travail.

2. Une description de la méthode ORBA se trouve en annexe 2 de la présente convention collective de travail.

Art. 3. Les fonctions en rang de classement selon les points ORBA sont divisées en 7 classes, à savoir :

ORBA-punten

Klasse /

classe Van /

De Tot /

A

A 30 49,9

B 50 69,9

C 70 89,9

D 90 109,9



E	110	129,9
F	130	149,9
G	150	169,9

Art. 4. La classification des 39 fonctions de référence se retrouve en annexe 3 de la présente convention.

CHAPITRE III. Instauration

Art. 5. A partir du 1er janvier 2019, la classification doit être instaurée, conformément aux dispositions des "Mesures de transition" en annexe 5 de cette convention collective de travail.

Art. 6. A chaque ouvrier, une classe est octroyée sur base de la fonction réellement exercée.

CHAPITRE IV. Procédure de répartition

Art. 7. Dès la mise en application de la convention collective de travail précitée relative à l'instauration d'une nouvelle classification des fonctions et à des barèmes salariaux qui y sont liés, les employeurs doivent répartir les fonctions réellement exercées de leurs ouvriers dans la nouvelle classification sectorale. En d'autres mots, à chaque ouvrier est spécifié par écrit à quelle classe de fonction appartient la fonction qu'il/elle exerce. En outre, chaque ouvrier peut avoir connaissance de toutes les fonctions dans chaque classe et de la(les) description(s) des fonctions de référence qui est(sont) comparée(s) avec la fonction de l'entreprise.

2. En ce qui concerne les dispositions pratiques pour la répartition des fonctions, il est renvoyé à l'annexe 4 de la présente convention collective de travail.

Art. 8. L'information nécessaire aux employeurs et aux organisations syndicales et le soutien à la procédure visée à l'article 7 sont organisés à partir de la Sous-commission paritaire des tuileries ou du Comité de Pilotage créé au sein de cette Commission.

CHAPITRE V. Mesures de transition

Art. 9. En ce qui concerne les mesures de transition, il est renvoyé à l'annexe 5 de la présente convention collective de travail.



CHAPITRE VI. Modalités d'application

Art. 10. En ce qui concerne les modalités d'application, il est renvoyé à l'annexe 6 de la présente convention collective de travail.

CHAPITRE VII. Barèmes salariaux

Art. 11. Les salaires horaires mentionnés correspondent à une semaine de travail de 38 heures en moyenne.

Barème salarial

Classe	Salaire horaire
Classe A	15,01 EUR
Classe B	15,34 EUR
Classe C	15,52 EUR
Classe D	15,71 EUR
Classe E	15,99 EUR
Classe F	16,33 EUR
Classe G	17,10 EUR

Les salaires horaires mentionnés sont les salaires horaires en vigueur au 1er octobre 2018. Ces salaires horaires doivent être adaptés à l'évolution de l'indice des prix à la consommation au 1er janvier 2019.

CHAPITRE VIII. Procédure de recours

Art. 12. La procédure de recours est décrite dans la section "Directives pratiques pour la répartition des fonctions" ajoutée en annexe 4 de la présente convention collective de travail.

CHAPITRE IX. Procédure de maintenance Classification des fonctions



Art. 13. La procédure de maintenance est également décrite dans la section "Directives pratiques pour la répartition des fonctions" ajoutée en annexe 4 de la présente convention collective de travail.

CHAPITRE X.

Modifications aux principes communs qui sont traditionnellement inclus dans la convention collective de travail conditions de travail sectorielle bisannuelle

Art. 14. A partir de la date d'entrée en vigueur de la présente convention collective de travail, les débutants dans le secteur seront rémunérés selon les accords suivants :

Un débutant est un ouvrier qui adhère à l'une des sociétés sous toute forme de contrat, à l'exception du travail étudiant. Le travailleur qui passe d'une entreprise à une autre dans le secteur n'est pas considéré comme un débutant. Une distinction est faite entre l'acquisition du salaire de fonction entre les classes de fonctions. Les ouvriers de production des classes A et B commencent à 97 p.c. de la classe et évoluent au plus tard le 3ème mois à 100 p.c. de la classe. Les travailleurs de la production des classes C et D commencent à 97 p.c. du salaire de la classe et évoluent au plus tard le 7ème mois jusqu'à 100 p.c. du salaire de la classe. La classe d'ouvrier technique E commence à 94 p.c. de la classe E, évolue au plus tard le 7ème mois à 97 p.c. de la classe E et évolue au plus tard le 13ème mois à 100 p.c. de la classe E. Cet arrangement ne peut pas être combiné avec la législation relative aux salaires des jeunes.

Art. 15. A partir de la date d'entrée en vigueur de la présente convention collective de travail, le travail étudiant est rémunéré selon les accords suivants :

La rémunération du travail étudiant est fixée sur un salaire fixe basé sur l'ancienneté acquise. Les salaires suivants sont appliqués :

Etudiant de 1ère année ou étudiant de l'année suivante n'ayant pas accumulé 4 semaines d'activité cumulée 9,88



Etudiant de 2ème année ayant accumulé au moins 4 semaines d'activité au cours des années précédentes 10,48

3ème fois étudiant avec au moins 4 semaines d'activité cumulée en 2ème année 11,14

4ème fois étudiant avec au moins 4 semaines d'activité cumulée en 3ème année 11,80

CHAPITRE XI.

Durée de validité de la convention et dénonciation

Art. 16. La présente convention collective de travail produit ses effets à partir du 1er janvier 2019.

Elle est conclue pour une durée indéterminée. Elle pourra être révisée de commun accord entre les parties. Elle peut, moyennant un délai de préavis de six mois, être dénoncée par l'une des parties.

L'organisation qui en prendra l'initiative s'engage à indiquer les motifs de sa dénonciation et à déposer en même temps des propositions d'amendement; les signataires s'engagent à les discuter au sein de la commission paritaire dans le délai d'un mois de leur réception.

Un exemplaire de la présente convention sera déposée au greffe la Direction Générale Relations collectives de travail du Service Public Fédéral Emploi, Travail et Concertation sociale.

Annexe 1ère à la convention collective de travail du , conclue au sein de la Sous-commission paritaire des tuileries, relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions

Liste des fonctions CP 113.04 - DEF



Dernière modification : 20 décembre 2017

Algemene informatie / Information générale

Afdeling fonction	Département	Functienummer / Numéro de fonction	Functietitel	Titre de fonction
1Voorbereiding bull	Préparation	01.01.01	Wiellader bestuurder	Conducteur de
1Voorbereiding préparation	Préparation	01.02.01	Operator voorbereiding	Opérateur
2Barbotinezaal/WZI Labo	Salle Barbotine	02.01.01	Labo medewerker	Collaborateur
2Barbotinezaal/WZI Zaal	Salle Barbotine Collaborateur de production	02.02.01	Productie Medewerker Salle Barbotine	Barbotine
2Barbotinezaal/WZI Collaborateur épuration d'eau	Salle Barbotine	02.03.01	Medewerker Waterzuivering	
3Techniek	Technique	03.01.01	Elektricien A	Electricien A
3Techniek	Technique	03.02.01	Elektricien B	Électricien B
3Techniek	Technique	03.03.01	Mechanicen A	Mécanicien A
3Techniek	Technique	03.04.01	Mechanicen B	Mécanicien B
3Techniek	Technique	03.05.01	Matrijzenbouwer	Matricien
3Techniek rechange	Technique	03.06.01	Magazijnier wisselstukken	Magasinier pièces de
3Techniek responsable du processus	Technique	03.07.01	Technicus-procesbestuurber	Technicien-
4Logistiek Conducteur de chariot élévateur interne	Logistique	04.01.01	Heftruckbestuurder Intern transport	
4Logistiek chariot élévateur expédition	Logistique	04.02.01	Heftruckbestuurder expeditie	Conducteur de



5Productie	Production	05.01.01	Vormer (artisanale productie)	Ouvrier à la fabrication manuelle (production artisanale)
5Productie	Production	05.02.01	Machinemedewerker - semi automatische pers	Coopérateur de machine - Presse semie automatique
5Productie	Production	05.03.01	Machineoperator - automatische pers lijn	Opérateur de machine - ligne automatique de pressage
5Productie	Production	05.04.01	Modeleerder	Modeleur
5Productie	Production	05.05.01	Trambestuurder	Conducteur de tram
5Productie	Production	05.06.01	Manuele medewerk	Opérateur manuel
5Productie	Production	05.07.01	Operator automatische oppervlaktebehandeling	Opérateur du traitement de surface automatique
5Productie	Production	05.08.01	Manuele Oppervlakte behandeling (kleuring)	Traitement de surface (coloration) manuel
5Productie	Production	05.09.01	Operator zet/los machine	Opérateur de machine d'empilage/depilage
5Productie	Production	05.10.01	Oven belading manueel	Enfournement manuel
5Productie	Production	05.11.01	Oven ontlading en triage manueel	Défournement et triage manuel
5Productie	Production	05.12.01	Stapelaar manueel gebakken	Palettisation manuel produits cuits
5Productie	Production	05.13.01	Sorteerder automatische lijn (droog/gebakken)	Trieur ligne automatique (sec/cuit)
5Productie	Production	05.14.01	Waker ((semi-)geautomatiseerde ovens en drogerijen)	Veiller (fours et séchoirs (semi-)automatique)
5Productie	Production	05.15.01	Machinemedewerker - Los/Inpak	Coopérateur de machine - Défournement/Palettisation
5Productie	Production	05.16.01	Machineoperator - Palettisatie	Opérateur de machine - Palettisation
5Productie	Production	05.17.01	Kwaliteitsmedewerker	Collaborateur Qualité
5Productie	Production	05.18.01	Gieter - Centralist	Couleur-Centraliste
5Productie	Production	05.19.01	Ontkister - Slijper	Démouleur-Coupeur



6Leidinggevend coopératif	Hiérarchie	06.01.01	Meewerkend Voorman	Surveillant
6Leidinggevend de production	Hiérarchie	06.02.01	Meestergast productie	Contremaître
6Leidinggevend d'entretien	Hiérarchie	06.03.01	Meestergast onderhoud	Contremaître
7Sales Support d'échantillons	Support Vente	07.01.01	Stalenvorbereider	Préparateur
7Sales Support Vrachtwagenchauffeur/Standenbouw	Support Vente	07.02.01	Conducteur de camion/constructeur de stands	
8Algemeen	Général	08.01.01	Schoonmaker	Nettoyeur

Annexe 1ère à la convention collective de travail du , conclue au sein de la Sous-commission paritaire des tuileries, relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions

Liste des fonctions CP 113.04 - DEF

Dernière modification : 20 décembre 2017

Information générale

Département	Numéro de fonction	Titre de fonction
1Préparation	01.01.01	Conducteur de bull
1Préparation	01.02.01	Opérateur préparation
2Salle Barbotine	02.01.01	Collaborateur Labo
2Salle Barbotine	02.02.01	Collaborateur de production Salle Barbotine
2Salle Barbotine	02.03.01	Collaborateur épuration d'eau
3Technique	03.01.01	Electricien A



3Technique	03.02.01	Électricien B
3Technique	03.03.01	Mécanicien A
3Technique	03.04.01	Mécanicien B
3Technique	03.05.01	Matricien
3Technique	03.06.01	Magasinier pièces de rechange
3Technique	03.07.01	Technicien-responsable du processus
4Logistique	04.01.01	Conducteur de chariot élévateur interne
4Logistique	04.02.01	Conducteur de chariot élévateur expédition
5Production	05.01.01	Ouvrier à la fabrication manuelle (production artisanale)
5Production	05.02.01	Coopérateur de machine - Presse semie automatique
5Production	05.03.01	Opérateur de machine - ligne automatique de pressage
5Production	05.04.01	Modeleur
5Production	05.05.01	Conducteur de tram
5Production	05.06.01	Opérateur manuel
5Production	05.07.01	Opérateur du traitement de surface automatique
5Production	05.08.01	Traitement de surface (coloration) manuel
5Production	05.09.01	Opérateur de machine d'empilage/depilage
5Production	05.10.01	Enfournement manuel
5Production	05.11.01	Défournement et triage manuel
5Production	05.12.01	Palettisation manuel produits cuits
5Production	05.13.01	Trieur ligne automatique (sec/cuit)
5Production	05.14.01	Veiller (fours et séchoirs (semi-)automatique)
5Production	05.15.01	Coopérateur de machine - Défournement/Palettisation
5Production	05.16.01	Opérateur de machine - Palettisation
5Production	05.17.01	Collaborateur Qualité
5Production	05.18.01	Couleur-Centraliste



5Production	05.19.01	Démouleur-Coupeur
6Hiérarchie	06.01.01	Surveillant coopératif
6Hiérarchie	06.02.01	Contremaître de production
6Hiérarchie	06.03.01	Contremaître d'entretien
7Support Vente	07.01.01	Préparateur d'échantillons
7Support Vente	07.02.01	Conducteur de camion/constructeur de stands
8Général	08.01.01	Nettoyeur

Annexe 2 à la convention collective de travail du , conclue au sein de la Sous-commission paritaire des tuileries, relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions

Description de la méthode ORBA

1. Positionnement

1.1. La méthode ORBA® pour l'évaluation des fonctions

La méthode ORBA® est un outil servant à l'analyse et à l'évaluation du travail.

L'adaptation principale du résultat d'analyse et d'évaluation constitue les fondements d'un système de rémunération.

La méthode ORBA® est un instrument qui peut être utilisé de manière indépendante. Dans ce modèle les instruments sont utilisés conjointement pour :

- définir au niveau de la fonction la contribution attendue aux résultats de l'entreprise;



- gérer la contribution effective des travailleurs en fonction de la contribution attendue;
- stimuler le développement des employés à un niveau approprié pour l'employé et l'entreprise.

La méthode ORBA® est destinée à analyser les différences entre les fonctions et à les exprimer en termes de poids relatif ou de niveau. La classification de fonctions qui en résulte est utilisée pour soutenir une structure salariale cohérente et équitable. Les informations au sujet de l'organisation et de ses composants, telles que les fonctions, récoltées lors de l'analyse fonctionnelle servent de données de base.

La méthodologie ORBA® est constituée de trois volets pour l'analyse et la valorisation des fonctions, à savoir :

- les descriptions de fonctions conformes ORBA® qui reprennent les éléments et les critères nécessaires à l'analyse et à pondération des fonctions;
- le matériel de référence ORBA® qui guide l'analyse des fonctions;
- les normes et procédures ORBA® aussi appelées approche ORBA® qui cadrent l'analyse et la pondération des fonctions.

2. Le cadre analytique de la méthode ORBA®

2.1. Analyse des fonctions

La méthode ORBA® dispose d'un cadre analytique qui permet d'analyser et de pondérer des fonctions selon des composants comparables. Ce cadre analytique se réfère à des caractéristiques ou aspects de fonctions, qui sont comparables entre eux et qui, quelle que soit la proportion, doit ou peut être présent. Une particularité de ce système analytique est qu'il apporte suffisamment de nuances de manière à déterminer le poids relatif ou le niveau des fonctions. En outre, une autre caractéristique importante est que le cadre est construit de manière à permettre de fournir une explication approfondie et acceptable des résultats d'évaluation.

Le cadre analytique de la méthode ORBA® est constitué de 4 caractéristiques principales.



Ces caractéristiques principales sont déclinées en 11 critères. Les critères sont eux-mêmes analysés et pondérés au travers d'aspects (généralement 2) voir page 10. Chaque critère a son propre tableau d'évaluation.

À l'aide des caractéristiques principales, des critères, des aspects et des tableaux, il devient possible d'analyser et d'évaluer chaque fonction de manière fiable, cohérente et interprétable.

2.2. Représentation schématique du cadre analytique

Hoofdkenmerk / Caractéristiques principales Gezichtspunten / Critères Wegings factor
/ Facteur de pondération Aspecten / Aspects

Effect / Impact 20 pct./p.c. Resultaat / Résultat

Kaders / Autonomie

Verwachte Bijdrage / Contribution attendue Relationale invloed / Influence
relationnelle 10 pct./p.c. Impact / Intensité

Bereik / Convergence

Positionele invloed / Influence organisationnelle 0 pct./p.c. Impact / Nature

Bereik / Nombre

Functionele Beslissingen / Décisions fonctionnelles Problematiek / Résolution de
problèmes 30 pct./p.c. Complexiteit / Complexité

Functionele ruimte / Marge de manoeuvre

Kennis / Connaissances 15 pct./p.c. Niveau / Niveau

Omvang / Etendue

Vereiste Bekwaamheden / Exigences posées Communicatie / Communication 10
pct./p.c. Repertoire / Forme

Kwaliteit / Qualité

Motoriek / Motricité 5 pct./p.c. Spierbelasting / Maîtrise

Zwaarte / Poids 0.5 pct./p.c. Intensiteit / Intensité

Duur en herhaling / Durée



Werkomstandigheden / Condition de travail 1.5 pct./p.c. Intenseit / Intensité

Duur / Durée

Werkgerelateerde Bezwaren / Inconvénients liés à la fonction Intenseit /
Intensité

Houding & Beweging / Position et mouvement 3 pct./p.c. Duur / Durée

Persoonlijk Risico / Risques personnels 1 pct./p.c. Ernst / Gravité

Kans / Probabilité

2.2.1. L'Evaluation et le classement des fonctions

Le processus d'évaluation ou d'attribution de valeurs ou de niveaux de fonctions est également désigné par le terme classification. Cette classification est réalisée sur base de tableaux de répartition disponibles pour chaque critère.

Un tel tableau est généralement constitué d'un axe horizontal et d'un axe vertical, représentant les deux aspects du critère.

Ces axes sont divisés en plusieurs étapes ou entrées qui représentent les différents niveaux (de gradation) de chaque aspect, du plus bas au plus élevé. Les entrées principales de chaque tableau sont décrites en détail dans des descriptions.

La pondération d'une fonction est réalisée par le choix des données correctes du tableau pour chaque critère en se référant aux descriptions de niveaux par critère et en utilisant du matériel de référence. La combinaison des entrées au niveau des axes horizontaux et verticaux conduit à un certain nombre de points ou niveaux. Exception faite pour le tableau du critère motricité qui est unidimensionnel. La motricité n'ayant qu'un seul aspect.

Les valeurs trouvées par critère sont reprises dans un tableau de pondération et ensuite totalisées pour chaque caractéristique principale sous forme de sous-totaux. Ces valeurs représentent la pondération totale de la fonction.



Le total des points récoltés pour chaque critère lors de l'analyse et de la pondération de la fonction, représente le score ORBA®.

Ce score ORBA® indique le niveau de la fonction. L'ensemble des scores des différentes fonctions, classées par niveau, constitue la classification des fonctions. Cette classification de fonctions représente le classement des fonctions établi au sein d'une organisation.

A. Famille de critères : la CONTRIBUTION attendue

Les fonctions tirent leur raison d'être de la valeur ajoutée qu'elles sont censées apporter à l'organisation à laquelle elles appartiennent.

La valeur de la contribution attendue constitue le point de départ dans la détermination du poids de la fonction à l'aide de la méthode ORBA.

Pour pouvoir déterminer sa valeur, on analyse la contribution attendue sous l'angle de l'impact de la fonction, d'une part, et de son influence nécessaire sur les autres, d'autre part. Le contenu est analysé et évalué à l'aide du critère Impact.

L'influence requise pour créer la valeur ajoutée est décomposée en deux critères. Le critère influence relationnelle considère l'influence sur les autres pour autant que ces derniers ne soient pas formellement subordonnés au titulaire de la fonction censé exercer l'influence. Le critère influence organisationnelle concerne l'influence sur les personnes formellement subordonnées.

Pour analyser l'impact de la fonction, on examine la nature et l'ampleur du résultat attendu et l'autonomie dont le titulaire dispose pour exercer l'ensemble de sa fonction.

Dans une organisation, pratiquement chaque collaborateur doit influencer d'autres, à l'intérieur ou à l'extérieur de son organisation, afin de réaliser sa contribution attendue. Les critères d'analyse et d'évaluation de l'influence sur des collaborateurs non subordonnés, que l'on appelle influence relationnelle, sont l'impact sur les actes fonctionnels des autres et la convergence des intérêts entre le titulaire de la fonction et les fonctions non subordonnées à influencer.



Certaines fonctions impliquent, outre l'influence relationnelle, un type d'influence particulier intrinsèque à la fonction. Cette Influence organisationnelle est axée sur la responsabilité formelle des activités des autres. La nature exacte de l'influence et le nombre de subordonnés à influencer sont également analysés et évalués à la lumière de l'autorité hiérarchique, technique et fonctionnelle, ou administrative assignée.

B. Famille de critères DECISIONS fonctionnelles

Pour pouvoir créer la valeur ajoutée attendue, les collaborateurs doivent opérer toutes sortes de choix. Ces choix constituent des décisions fonctionnelles. Pour pouvoir évaluer la résolution de problèmes fonctionnels, on examine la complexité des problèmes qui se posent.

A cet effet, le degré de difficulté des problèmes se détermine en caractérisant la nature du problème et la manière de le résoudre. Pour une fonction donnée, les problématiques qui vont se poser et les solutions qui seront apportées dépendent toujours du contexte de l'organisation.

Ce contexte fournit des indications et impose des contraintes aux solutions potentielles. Cet aspect de la problématique est analysé dans l'aspect marge de manœuvre (marge de manœuvre possible pour trouver des solutions).

C. Famille de critères EXIGENCES posées

Les collaborateurs doivent disposer de compétences pour pouvoir prendre les décisions fonctionnelles, résoudre la problématique fonctionnelle, orienter l'ensemble de la pensée et des actes fonctionnels, afin de créer la valeur ajoutée attendue. Il est indiscutable que les collaborateurs n'exercent pas tous de la même manière une même fonction. C'est pour ces raisons que, dans l'évaluation de la fonction, on se fonde toujours sur les exigences posées à une fonction, dans le cadre d'un exercice normal de la fonction.

Des exigences sont posées en matière de :

- connaissances requises pour résoudre des problèmes;
- aptitudes à communiquer;
- aptitudes manuelles pour pouvoir exécuter les mouvements requis.

L'analyse et l'évaluation des connaissances nécessaires prennent en considération:

- le niveau des connaissances, c'est-à-dire le degré de complexité et la profondeur des connaissances requises pour exercer la fonction,



- l'étendue des connaissances (domaines d'application) et la nécessité d'intégrer différents domaines de connaissances pour exercer la fonction.

Les aptitudes dans le domaine de la communication incluent à la fois les aptitudes à émettre et à recevoir des messages. La diversité des formes de communication requises constitue l'un des aspects de l'analyse et de l'évaluation. L'autre aspect est la qualité requise de la communication.

La troisième catégorie d'exigences posées est la motricité du corps pour pouvoir exécuter les mouvements requis par la fonction avec la maîtrise adéquate.

D. Famille de critères INCONVENIENTS liés au travail

La création de la valeur ajoutée attendue, la prise de décisions fonctionnelles et la mise en œuvre des aptitudes requises à cet effet s'accompagnent parfois de circonstances qui rendent plus lourdes les tâches à exécuter.

Le travail implique dans certains cas des efforts physiques ou le contexte de travail peut provoquer une gêne. L'obligation de subir les inconvénients liés au travail est évaluée via ce critère.

Pour la détermination de la valeur des inconvénients, il s'agit de considérer les efforts pénibles, les inconforts et gênes au travail.

Les efforts pénibles sont physiques. La force à exercer est évaluée via :

- l'effort nécessaire pour soulever, déplacer ou maintenir en position un poids déterminé;
- l'effort nécessaire pour amener ou maintenir le corps dans une attitude déterminée et lui faire exécuter certains mouvements.

Pour les deux types d'efforts, l'évaluateur doit déterminer l'intensité et la durée nettes. Dans le cas d'un exercice de force sur un objet autre que son propre corps, l'évaluateur doit également examiner s'il est question d'une répétition cyclique de courte durée.



L'inconfort et la gêne au travail ont des causes physiques et psychiques. La gêne en soi est de nature mentale. La gêne en cause est toujours la conséquence des conditions de travail dans lesquelles le travail doit être exécuté. Certaines fonctions présentent des risques d'accident ou de maladie pour les personnes qui exercent normalement la fonction (en appliquant toutes les consignes de sécurité, y compris le port de matériel de protection).

Pour entrer en ligne de compte dans l'évaluation, les inconvénients doivent représenter un facteur substantiel dans l'exercice de la fonction. Ils doivent en outre être inhérents à la fonction en question.

Les inconvénients liés au travail de nuit ou de week-end ou aux heures supplémentaires ne sont pas pris en considération dans l'évaluation ORBA® : ils sont déjà intégrés dans la rémunération selon la loi belge.

Si les inconvénients dépassent les normes acceptables telles que définies dans la loi belge, ORBA® a n'en tient pas compte, mais l'évaluateur doit en informer immédiatement l'employeur.

Annexe 3 à la convention collective de travail du , conclue au sein de la Sous-commission paritaire des tuileries, relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions

Classification sectorielle

Nr - N° Functiebenaming - Titre de fonction

06.02.01	T	Meestergast productie (m/v)	Contremaître de production (h/f)
06.03.01	T	Meestergast onderhoud (m/v)	Contremaître d'entretien (h/f)
03.01.01	T	Elektricien A (m/v)	Electricien A (h/f)
03.03.01	T	Mecanicien A (m/v)	Mécanicien A (h/f)
03.05.01		Matrijzenbouwer (m/v)	Matricien (h/f)
03.07.01	T	Technicus - procesbestuurder (m/v)	Technicien-responsable du processus (h/f)

Classification des fonctions



03.02.01	T	Elektricien B (m/v)	Electricien B (h/f)
03.04.01	T	Mecanicien B (m/v)	Mécanicien B (h/f)
03.06.01		Magazijnier wisselstukken (m/v)	Magasinier pièces de rechange (h/f)
06.01.01		Meewerkend voorman (m/v)	Surveillant coopératif (h/f)
01.02.01		Operator voorbereiding (m/v)	Opérateur préparation (h/f)
02.01.01		Labomedewerker (m/v)	Collaborateur labo (h/f)
02.03.01		Medewerker waterzuivering (m/v)	Collaborateur épuration d'eau (h/f)
05.03.01	T	Machineoperator - automatische pers lijn (m/v)	Opérateur de machine - ligne automatique de pressage (h/f)
05.04.01		Modeleerder (m/v)	Modeleur (h/f)
05.07.01		Operator automatische oppervlaktebehandeling (m/v)	Opérateur du traitement de surface automatique (h/f)
05.08.01		Manuele oppervlaktebehandeling (kleuring) (m/v)	Traitement de surface (coloration) manuel (h/f)
05.09.01	T	Operator zet/los machine (m/v)	Opérateur de machine d'empilage/depilage (h/f)
05.14.01		Waker (semi-)geautomatiseerde ovens en drogerijen (m/v)	Veilleur fours et séchoirs (semi-)automatique (h/f)
05.16.01	T	Machineoperator - Palettisatie (m/v)	Opérateur de machine - Palettisation (h/f)
05.17.01		Kwaliteitsmedewerker (m/v)	Collaborateur qualité(h/f)
07.02.01		Vrachtwagenchauffeur/Standenbouw (m/v)	Conducteur de camion/Constructeur de stands(h/f)
01.01.01		Wiellader bestuurder (m/v)	Conducteur de bull (h/f)
02.02.01		Productiemedewerker barbotinezaal (m/v)	Collaborateur de production salle barbotine (h/f)
04.02.01		Heftruckbestuurder expeditie (m/v)	Conducteur de chariot élévateur expédition (h/f)



05.02.01		Machinemedewerker - semi automatische pers (m/v)	Coopérateur de machine - presse semi automatique (h/f)
05.15.01	T	Machinemedewerker los/inpak (m/v)	Coopérateur de machine défournement/palettisation (h/f)
05.18.01		Gieter - Centralist (m/v)	Couleur - Centaliste (h/f)
04.01.01		Heftruckbestuurder intern transport (m/v)	Conducteur de chariot élévateur interne (h/f)
05.01.01	T	Vormer (artisanale productie) (m/v)	Ouvrier à la fabrication manuelle (production artisanale) (h/f)
05.05.01	T	Trambestuurder (m/v)	Conducteur de tram (h/f)
05.11.01		Oven ontlading en triage manueel (m/v)	Défournement et triage manuel (h/f)
05.13.01		Sorteerder automatische lijn (droog/gebakken) (m/v)	Trieur ligne automatique (sec/cuit) (h/f)
05.19.01		Ontkister - Sliper (m/v)	Démouleur - Coupeur (h/f)
07.01.01		Stalenvoorbereider (m/v)	Préparateur d'échantillons (h/f)
05.06.01		Manuele medewerker (m/v)	Opérateur manuel (h/f)
05.10.01		Oven belading manueel (m/v)	Enfournement manuel (h/f)
05.12.01		Stapelaar manueel gebakken (m/v)	Palettisation manuel produits cuits (h/f)
07.03.01		Schoonmaker (m/v)	Nettoyeur (h/f)

*functies zijn geordend volgens functienummer per ORBA klasse - Fonctions classées par ordre de numéro au sein de chaque classe ORBA

** T = transversale functie vanuit PC 114 Bakstenen - Fonction transversale de la CP 114 Briques



Annexe 4 à la convention collective de travail du , conclue au sein de la Sous-commission paritaire des tuileries, relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions

Directives pratiques pour la répartition des fonctions

1. La répartition des fonctions

Selon la convention collective de travail, l'employeur doit répartir la fonction du détenteur de celle-ci dans une classe de fonction par comparaison de la fonction professionnelle exercée avec les fonctions de référence.

- La fonction est le total des tâches et des responsabilités dévolues à un détenteur de fonction au sein d'une entreprise. Par tâche on entend: une série d'opérations et/ou de manipulations qui sont nécessaires et dirigées pour l'exercice avec résultat d'une partie de la fonction.
- La fonction de référence est une fonction généralement présente au niveau sectoriel qui a formé la base pour la classification sectorielle et qui sert de référence pour la fonction professionnelle lors de la répartition dans une classe de fonction.
- La fonction professionnelle est la fonction, telle que définie par l' employeur dans une certaine entreprise et qui est effectivement exercée.
- La classe de fonction est la classe dans laquelle la fonction professionnelle d'un détenteur de fonction est répartie après comparaison de la fonction professionnelle avec une fonction de référence.

L' employeur utilise le manuel de fonctions de référence comme aide à la répartition.

2. La procédure de répartition

1. But

Pour chaque fonction professionnelle, il doit être défini dans quelle classe de fonction celle-ci appartient. Cela s'effectue par comparaison avec la(les) fonction(s) de référence, pondération et finalement répartition. La responsabilité pour la répartition repose sur l'employeur.

2. Moyens

Dans le manuel de fonctions de référence sont reprises les descriptions de 39 fonctions de référence dans le secteur des tuiles. La classe de chaque fonction de référence est également connue.



Remarque : Il est recommandé de d'abord lire les fonctions dans le manuel des fonctions.

3. Première étape : rassembler les données de fonctions

La répartition des fonctions professionnelles doit être effectuée de façon minutieuse. C'est pourquoi il est important d'avoir une image précise de toutes les tâches qui se retrouvent dans la fonction.

Au cas où la fonction professionnelle dévie fortement de la fonction de référence, alors les données de la fonction sont décrites selon le questionnaire standard ci-joint rédigé par le détenteur de la méthode ORBA.

4. Deuxième étape : recherche des fonctions de référence.

Pour la fonction professionnelle, les tâches primordiales sont d'abord fixées. Pour chaque fonction professionnelle, on recherche dans le manuel des fonctions la ou les fonction(s) de référence qui convient(nent) le mieux, c'est-à-dire la fonction de référence qui y ressemble le plus. Les fonctions du manuel sont sélectionnées à cette fin par catégories de fonction par division (préparation, production, ...).

Parfois, plusieurs fonctions de référence peuvent entrer en ligne de compte comme possible fonction de référence applicable parce qu'elles ressemblent, en partie, à la fonction professionnelle.

Remarque : ne pas se fixer exclusivement sur le nom de la fonction lors de la recherche des fonctions de référence. L'ensemble du contenu de la fonction est important pour la comparaison entre la fonction réelle et la fonction de référence.

5. Troisième étape : comparaison

La fonction professionnelle est comparée avec la(les) fonction(s) de référence. Cela revient à étudier les points sur lesquels la meilleure fonction de référence applicable diffère de la fonction professionnelle. Il se peut que la fonction professionnelle présente plus de tâches que la fonction de référence, ou au contraire, un nombre plus restreint.



Remarque : il est conseillé de bien définir ces tâches en plus ou en moins, sans que pour cela l'objectif général de la fonction ne soit altéré.

6. Quatrième étape : pondération des différences

Maintenant, il faut définir la "valeur" et le "poids" des tâches en plus ou en moins de l'étape précédente. S'agit-il de petites différences dans p.ex. la structure d'organisation? Ces tâches en plus ou en moins font-elles partie des tâches primordiales ou concernent-elles un autre domaine ?

Il est important de bien définir si ces tâches en plus ou en moins sont "propres à la fonction" (c'est-à-dire des tâches qui logiquement relèvent de tâches primordiales) ou si elles sont "étrangères à la fonction" (c'est-à-dire des tâches qui s'effectuent dans un tout autre domaine).

Lors de "la pondération" des tâches en plus ou en moins, les règles suivantes sont d'application :

- plus petit est le nombre de tâches en plus ou en moins, plus la fonction professionnelle ressemble à la fonction de référence;

- plus chaque fonction exercée est différente des tâches primordiales de la fonction de référence, moins la fonction professionnelle ressemble à la fonction de référence.

7. Conclusion : similitude

Lorsque des tâches en plus ou en moins sont peu nombreuses, on peut presque toujours supposer que la fonction professionnelle est semblable à la fonction de référence. La classe de fonction de la fonction de référence vaut donc également pour la fonction professionnelle.

8. Conclusion : différence

Lorsque des tâches en plus ou en moins sont nombreuses et diffèrent des tâches primordiales, alors il est fort probable que la fonction professionnelle doit être comparée à plus d'une fonction de référence. Dans ce cas, il faut regarder dans quelles classes de fonction ces fonctions de références sont réparties :

- sont-ce les mêmes classes, alors la fonction professionnelle appartient souvent également à cette classe ;



- sont-ce des classes différentes mais successives, alors cela dépend de la fonction de référence à laquelle le contenu de la fonction de professionnelle correspond le mieux. La plupart du temps entre en considération la classe de fonction de référence à laquelle la fonction professionnelle correspond le mieux;

- sont-ce des classes fort différentes les unes des autres, alors il existe un réel problème de répartition. Voir point 9.

9. Conclusion : pas de solution

Pour un tout petit nombre de fonctions professionnelles, il est possible qu'il soit conclu qu'une bonne comparaison avec deux ou (maximum) trois fonctions de référence n'est pas possible ou que les groupes de fonctions de référence divergent trop les uns des autres ou qu'il n'existe d'ailleurs pas de fonction de référence à laquelle la fonction professionnelle peut être assimilée et qu'elle ne peut dès lors pas être répartie.

Dans pareil cas, le problème est soumis au groupe de pilotage sectoriel. Ce groupe de pilotage décide :

- soit de soumettre le dossier au Groupe de Travail Technique qui est composé d'experts syndicaux et patronaux en matière d'évaluation de fonctions dans le secteur et qui donneront un avis technique;

- soit de faire intervenir Optimor afin d'instaurer pour ce dossier une évaluation de fonction au moyen de l'application de la méthode ORBA.

Le groupe de pilotage prend ensuite la décision finale.

3. Procédure de recours

Chaque travailleur a la possibilité de se pourvoir en appel contre la classification de sa fonction. Cela peut se faire sur la base :



- d'erreurs de procédure d'insertion;

- le fait que le travailleur estime que l'employeur n'a pas repris sa fonction dans la classe appropriée.

Tout au long de la procédure d'appel, le travailleur peut, à sa demande, se faire assister par un délégué syndical.

Lorsqu'il s'agit d'une fonction exercée par plusieurs travailleurs, la procédure d'appel peut être menée intégralement par l'(les) organisation(s) syndicale(s) au niveau des secrétaires nationaux ou régionaux.

La procédure d'appel se déroule comme suit :

Phase A

Le travailleur qui désire aller en appel contre la classification de sa fonction peut signaler ses objections directement chez son employeur.

L'appel doit être introduit par écrit, daté et motivé. Une copie de l'appel est remise à la délégation syndicale. L'employeur est tenu d'ouvrir la discussion avec le travailleur concerné sur les objections valablement introduites dans les 14 jours calendriers à compter du dépôt de la plainte.

Au terme d'un accord, la procédure d'appel est arrêtée.

Phase B

A défaut d'accord en phase A, l'appel écrit, complété le cas échéant par de nouveaux éléments, est transmis par l'employeur à une commission d'appel interne, composée :

1. d'experts techniques de l'entreprise désignés par l'employeur;
2. d'experts techniques désignés par les organisations syndicales représentatives de l'entreprise (secrétaires syndicaux régionaux).

En cas de procédure d'appel interne, il est préférable que ce ne soit pas des experts patronaux et syndicaux en classification de fonction.

Cette commission se prononce endéans les 30 jours suivant l'introduction de l'appel écrit comme visé en phase A. En cas d'accord, il est mis fin à la procédure d'appel.

Phase C

Si l'employeur et/ou le travailleur n'acceptent pas l'avis de la commission d'appel interne, l'intéressé peut, endéans les 14 jours suivant l'avis, se pourvoir en appel auprès d'une commission d'appel externe, composée d'experts patronaux et syndicaux. L'appel doit être



introduit par écrit, daté et motivé. Un représentant d'Optimor fait partie de cette commission. Il a un rôle consultatif. La délégation syndicale reçoit une copie de cet appel.

L'appel doit être introduit au président du comité paritaire à l'adresse du Fonds de Sécurité d'existence des Tuileries, Kapel ter Bede 121, B-8500 Courtrai.

La commission reçoit toute information sur le déroulement de la procédure d'appel. Elle en fait l'examen et s'informe auprès du titulaire de la fonction et sa hiérarchie et, éventuellement, visite le lieu de travail. La commission peut également entendre l'employeur et le délégué syndical.

Au plus tard 3 mois après la réception de la plainte auprès de la commission d'appel externe, cette commission se prononce par un avis qui, s'il est unanime, lie toutes les parties concernées.

L'avis est communiqué par écrit à l'employeur, au travailleur, à la délégation syndicale et au Comité de Pilotage. Lorsque la fonction est classée dans une autre catégorie, ce nouveau classement doit être appliqué à partir du premier jour qui suit l'introduction écrite de la plainte, comme prévue dans la phase A.

4. Procédure de Maintenance

La classification de fonction sectorielle doit garder son actualité. Par conséquent, il faut tenir compte des modifications et des évolutions dans le secteur (fonctions, structure, technologie, etc.) Ce processus dynamique évite un vieillissement rapide des descriptions de fonction, de la pondération et par conséquent de la classification sectorielle.

A l'initiative des membres du Comité de Pilotage, une Commission de Maintenance est instituée.

La Commission de Maintenance se réunit à la simple demande de la partie la plus intéressée. La fédération patronale et les organisations syndicales rassemblent auprès de leurs membres respectifs l'information concernant les nouvelles fonctions, fonctions modifiées, etc. Sur base des constatations, il est convenu quels travaux d'actualisations seront à entreprendre.

Annexe 5 à la convention collective de travail du , conclue au sein de la Sous-commission paritaire des tuileries, relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions



Mesures de transition

Il est convenu sur le plan sectoriel que :

1. La nouvelle classification des fonctions est instaurée et appliquée à partir du 1er janvier 2019.
 2. Le nouveau barème minimum (salaire sectoriel) est appliqué à partir du 1er janvier 2019 pour les nouveaux travailleurs. Les travailleurs en service avec un contrat de travail à durée déterminée/contrat de remplacement ou avec un contrat d'intérim, au moment de l'exécution, maintiennent les conditions salariales comme les travailleurs permanents avec un contrat de travail à durée indéterminée.
 3. Pour les travailleurs dont le "salaire de fonction actuel" est inférieur au nouveau barème, le nouveau barème de salaire sera appliqué à partir de la date d'entrée en vigueur de la convention collective de travail - classification des fonctions. Par "salaire de fonction actuel", on comprend le salaire horaire réel, toutes les primes liées à la fonction incluses et les primes et suppléments non liés à la fonction exclus.
 4. Si, dans l'entreprise, il y a des "salaires de fonction actuels" qui sont supérieurs au nouveau salaire sectoriel; la différence (delta) sera converti en un salaire personnel. Ce salaire personnel est à considérer comme salaire et offre les mêmes droits dans le cadre de maladie, chômage, incapacité, adaptations sectorielles (dans le cas de pourcentages), RCC, ... comme le salaire normal. Cette méthode de travail est motivée à ne pas créer deux générations de salaire au sein de l'entreprise.

Par exemple : le salaire actuel est 15,12 EUR/h. Le nouveau salaire sectoriel est 15,00 EUR/h. Le nouveau salaire devient 15,00 EUR/h plus un salaire personnel de 0,12 EUR/h.
- Si après un certain temps, le travailleur évolue à une classe de fonction supérieure, c'est d'abord le salaire personnel qui sera appliqué pour arriver au nouveau barème. S'il reste encore un delta, ce delta sera traité comme salaire personnel.
- Les suppléments de salaires et/ou primes non liés à la fonction seront maintenus. Dans la situation de suppléments de salaires et/ou primes non liés à la fonction, le salaire personnel ne peut pas être utilisé pour obtenir le nouveau salaire sectoriel supérieur.
5. L'introduction de la classification des fonctions ne peut donner lieu à un changement du statut des travailleurs.



Annexe 6 à la convention collective de travail du , conclue au sein de la Sous-commission paritaire des tuileries, relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions

Modalités d'application

Une fonction de base (= fonction qu'on remplit pour la plus grande partie sur base annuelle) doit être attribuée à chaque travailleur. Cette fonction doit être attribuée à une classe salariale selon la "procédure d'insertion". Lorsque le travailleur remplit encore d'autres fonctions (intégralement) à côté de la fonction de base, les dispositions suivantes seront d'application :

a. Polyvalence :

Les travailleurs qui, régulièrement et de manière non planifiée et alternative, remplissent différentes fonctions appartenant à des classes équivalentes ou différentes (intégralement au niveau du contenu), seront toujours rémunérés comme suit :

(*) Avec "= ou # type de travail" sont visées des activités qui appartiennent ou non à une même division (préparation, production, logistique, ...), voir annexe 1ère "Liste de fonctions".

b. Les travailleurs qui passent à une fonction d'une classe supérieure recevront le salaire de cette classe supérieure dès qu'ils remplissent intégralement la fonction supérieure. Les travailleurs qui passent à une fonction d'une classe inférieure peuvent selon concertation être replacés dans la classe salariale inférieure.

c. Remplacement (en cas de maladie, de vacances, ...) :

Les travailleurs qui temporairement dans le cadre du remplacement, remplissent intégralement la fonction appartenant à une classe supérieur, recevront cette classe supérieur à partir du 1er jour de travail entier. Dès le terme du remplacement est fini, ils recevront immédiatement le salaire plus bas.



d. Fonctions de combinaison :

Les travailleurs, qui à partir d'un jour de travail entier avec un maximum de 30 p.c. sur une base annuelle, remplissent une fonction supérieure à la propre fonction, seront pour cette période rémunérés sur base du barème salarial de cette fonction supérieure. Dans le cas de dépassement de 30 p.c. sur une base annuelle, les salaires de la classe supérieure seront appliqués à partir de l'année civile suivante.

OPTIMOR ORBA@ PROFIL DE FONCTION

CP 113.04

Tuileries

01.01.01 Conducteur de chargeuse sur pneus (m/f)

Contribution

Finalité :

- Aller chercher les matières premières et approvisionner les chambres de dosage avec les diverses matières premières en conduisant une chargeuse sur pneus.

Domaines de responsabilités :

- Veiller au bon degré de remplissage des chambres de dosage en fonction du planning et des prescriptions.
- Entretenir les installations, l'appareillage et le matériel roulant (pelleteuse, balayeuse).
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte



Département : Préparation

Info. complémentaire : La fonction de conducteur de chargeuse sur pneus se situe dans la sphère de la préparation et assure l'approvisionnement des différentes matières premières depuis le stock vers les différentes chambres de dosage. Il s'agit d'un processus continu par lequel le titulaire de la fonction aura pour responsabilité de toujours veiller à ce qu'un minimum de matières premières soient présentes dans les chambres de dosage afin de garantir l'approvisionnement de la production. Les recettes pour cette production sont fixes et sont transmises à la ligne de production via un processus automatisé. Pendant deux jours par semaine, le titulaire de la fonction se charge de l'entretien et du nettoyage des chambres de dosage, de la chargeuse sur pneus et du lieu de travail.

Supérieur : Opérateur chargé de la préparation, Responsable de la préparation

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances de base des différentes matières premières.
- Connaissances techniques de base pour l'entretien des chambres de dosage et de la chargeuse sur pneus.
- Connaissances des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Pilotage d'une pelleteuse (bulldozer), et d'une balayeuse, de l'installation d'approvisionnement en matières premières.
- Prélèvement d'échantillons de matières premières entrantes pour le laboratoire.



- Utilisation de l'outillage et du bulldozer pour le nettoyage et l'entretien (remplacement des grattoirs, petites réparations à la bande transporteuse, balayage avec le chariot élévateur équipé d'une balayeuse frontale).

Aptitudes en communication :

- En interne : Réceptionner les tâches et échanger les informations avec le responsable. Mentionner les écarts et problèmes au responsable et aux opérateurs.
- En externe : Informer occasionnellement les conducteurs de camion externes qui livrent les matières premières.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Veiller au bon degré de remplissage des chambres de dosage en fonction du planning et des prescriptions, ce qui implique notamment :
 - de démarrer les installations pour le stockage automatique des matières premières;
 - de remplir les chambres de dosage avec des matières premières suivant le planning;
 - de prémélanger occasionnellement les matières premières avec la pelleteuse;
 - de remplir et manipuler les chambres de dosage, l'appareillage pour les adjuvants et surveiller le processus;
 - d'exécuter des pesées (avec la pelleteuse) et noter les données de production;
 - de prélever des échantillons de matières premières entrantes pour le laboratoire.
- Entretenir les installations, l'appareillage et le matériel roulant (pelleteuse, chariot élévateur), ce qui implique notamment:
 - de maintenir la propreté des installations, de l'appareillage et du lieu de travail (après chaque lot de production, chaque changement d'équipe, etc.);
 - d'exécuter l'entretien d'usage des chambres de dosage, de la chargeuse sur pneus, des bandes transporteuses;



- de sécuriser les chambres de dosage pour l'entretien ou la réparation;
- de procéder aux petites réparations et porter assistance au service technique.
- Effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction, ce qui implique notamment :
- de mentionner les incidents ou particularités à la personne en charge;
- de porter attention aux objets étrangers à la matières et les retirer;
- d'enregistrer la consommation de matières premières et adjuvants;
- de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment :
- de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
- de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
- de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts occasionnels lors du travail de nettoyage.
- Position unilatérale et contraignante lors de la conduite du bulldozer pendant la majeure partie de la journée.
- Gênes dues au bruit, aux poussières durant les travaux pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésions lors des travaux d'entretien.

01.02.01 Opérateur préparation (m/f)

Contribution

Finalité :



- Manipuler et gérer les matières premières entrantes, le prétraitement de l'argile pour entreposage dans la cave de repos, l'installation de post-mélange pour mélanges dérivés et le transport des mélanges depuis la cave de repos jusqu'aux containers.

Domaines de responsabilités :

- Se charger du démarrage des diverses installations.
- Prélever des échantillons selon les directives (matières premières entrantes et production vers la cave de repos).
- Entretenir les installations, l'appareillage.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.
- Contribuer à la qualité, à la sécurité, à l'ordre et à la propreté du lieu de travail ainsi qu'au respect de l'environnement.

Contexte

Département : Préparation

Info. complémentaire : "L'opérateur Préparation" veille à la réception et à l'entreposage des matières premières, au mélange des différents composants conformément à la recette établie ainsi qu'au remplissage de la cave de repos et au transport du mélange vers les consommateurs internes. Il procède au dosage des matières premières et des adjuvants, ainsi qu'à l'administration des flux de marchandises.

Supérieur : Responsable de la cave à argile

Subordonnés : Conducteur de chargeuse sur pneus

Exigences de la fonction



Connaissances :

- Connaissances des matières premières et adjuvants (cf. Barbotine).
- Connaissances de base des circuits logiques (démarrage d'une installation complexe).
- Connaissances de base de CMR.
- Connaissances de base en électricité/mécanique pour l'entretien et les dépannages.
- Connaissances des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Manipulation de toutes les installations.
- Prélèvement d'échantillons sur les flux de marchandises.
- Utilisation du PC (Excel, boîte e-mail- programme d'entretien).
- Utilisation de l'outillage pour le nettoyage et l'entretien.
- Conduite d'un chariot élévateur (avec ou sans balayeuse frontale), d'une nacelle élévatrice (pour les petits entretiens en hauteur).

Aptitudes en communication :

- En interne : Échanger les informations avec la direction de la production, le laboratoire et les responsables de la maintenance.
- En externe : Informer occasionnellement les conducteurs de camion externes qui livrent les matières premières.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive



- Procéder au mélange correct en volume suffisant et à la distribution de celui-ci aux consommateurs internes, en fonction du planning et des prescriptions, ce qui implique notamment :
- d'assurer un entreposage ordonné, prélever des échantillons pour le laboratoire et administrer les documents.
- de piloter et régler l'installation de préparation suivant la recette reçue, surveiller les processus.
- de manipuler la pelleuse pour acheminer le mélange aux divers consommateurs (en interne pour Pottelberg et système de remplissage des containers pour TDH).
- d'étalonner périodiquement l'installation de pesage sur les diverses doseuses.
- de prélever des échantillons sur le mélange de production pour le laboratoire.
- Entretenir les installations, l'appareillage, ce qui implique notamment :
- de maintenir la propreté des installations, de l'appareillage et du lieu de travail.
- d'exécuter l'entretien d'usage.
- de procéder aux petites réparations et porter assistance au service technique.
- Effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction, ce qui implique notamment :
- de signaler l'éventuel épuisement des stocks de matières premières et adjuvants.
- de recevoir le CMR et reprendre les données en Excel.
- de porter attention aux objets étrangers à la matière.
- d'enregistrer dans le PC la consommation des matières premières et adjuvants.
- Contribuer à la qualité, à la sécurité, à l'ordre et à la propreté du lieu de travail ainsi qu'au respect de l'environnement, ce qui implique notamment.
- de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
- de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
- de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
- de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

Classification des fonctions



- Travailler avec les matières premières et les adjuvants.
- Efforts lors des activités de nettoyage et d'entretien des installations.
- Efforts occasionnels lors du travail de nettoyage.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, à la saleté lors de l'entretien, gênes dues aux conditions climatiques lors des activités de nettoyage en extérieur (matières premières entrantes). - Risque de lésions lors des activités d'entretien.

02.01.01 Laborantin (m/f)

Contribution

Finalité :

- Contribuer à la qualité des processus et du produit final par l'analyse des matières premières et par la mesure/le contrôle des barbotines.
- Contribuer au développement de revêtements nouveaux ou innovants.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des analyses et des mesures sur les matières premières entrantes, produits semi-finis (Barbotines)
- Assister au développement de revêtements nouveaux ou innovants
- Rassembler des données relatives aux caractéristiques mesurées du produit et les aspects qualitatifs
- Respecter les exigences en matière de qualité et de sécurité

Contexte



Département : Salle de Barbotine/WZI

Info. complémentaire : La fonction se situe dans le laboratoire de la salle de barbotine et est composée de 2 fonctions semblables, il s'agit d'une part d'une fonction analytique et administrative pour contrôle du flux de matières (barbotines) dans le cadre du contrôle de la qualité. D'autre part, le collègue titulaire de la 2^{ème} fonction contribue au développement ou l'amélioration de formules pour les barbotines.

Supérieur : Responsable traitement de surface

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des formules de mélange de produits, les composants, les exigences de sécurité et les symboles de danger liés aux produits (produits dangereux)
- Bonne connaissance des applications standardisées Office

Aptitudes techniques :

- Connaissance de base des tests physiques
- Prise et traitement d'échantillons et utilisation de l'équipement
- Approche analytique des analyses et mesures prescrites
- Rédiger une planification de production pour la fabrication de barbotines
- Utiliser un PC (Excel et mail)
- Conduire un chariot élévateur, machine à brosser



Aptitudes en communication :

- Interne : informer le responsable sur les résultats d'analyse et mesures. Transmettre l'information fonctionnelle à la production des barbotines.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- 1er exécutant : exécuter des analyses et mesures sur les matières premières, les produits semi-finis (barbotines) ce qui implique entre autre :

- de prendre des échantillons
- de déterminer le taux d'humidité (etc.) des produits
- de préparer des tests représentatifs pour le contrôle des matières premières entrantes
- contrôle régulier de la production quotidienne des barbotines des paramètres physiques
- d'enregistrer les données d'analyse, mesures et informations sur le produit.
- Transmettre l'information de façon numérique à la comptabilité analytique :
- donner des indications fonctionnelles à la production et au transport de barbotines.
- effectuer l'inventaire périodique
- aider l'ouvrier de production dans ses tâches quotidiennes (+/-30 p.c. de la tâche journalière)
- (remplissage de tambours, disposition des matières premières en sacs, contrôle des quantités pesées et transport des conteneurs vers les différentes lignes de production).
- rédiger périodiquement une planification de production de barbotines selon la planification de production pour les tuiles en HS
- 2ème exécutant : exécuter des essais de développement et d'application sur les produits nouveaux/innovants. Ce qui implique entre autre :
- de fabriquer des mélanges tests prescrits à l'échelle laboratoire



- d'appliquer manuellement les mélanges tests, par pulvérisation avec pistolet, sur les produits selon les exigences spécifiques (densité, poids ajouté)
- de suivre le trajet de ces produits vers les différents fours (industriel/laboratoire), et les récupérer après cuisson
- de documenter les données d'essai comme préparation de l'analyse des résultats par le responsable
- assister le 1er exécutant et l'ouvrier de production salle barbotine selon la planification de production. Par exemple (remplissage de tambours, contrôles réguliers de la production journalière des barbotines)
- Respecter les normes en matière de qualité, de sécurité, d'ordre et de propreté :
- prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, d'environnement et des prescriptions d'installation
- toujours suivre strictement les consignes de sécurité
- faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
- collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Fournir un effort lors de la manipulation des matières premières (sacs jusqu'à 50 kg) et des adjuvants.
- Une position difficile lors du remplissage des tambours de broyage, durant les travaux de nettoyage, l'entretien des installations. Effort occasionnel durant les travaux de déblaiement.
- Gênes dues au bruit et à la saleté durant le temps passé dans les lieux de production de la salle de barbotine et pendant l'utilisation des machines à jets dans le laboratoire.
- Gênes dues aux poussières (demi-masque, vêtements de protection obligatoires), à l'humidité, à la saleté pendant le travail.

02.02.01 Collaborateur Production salle Barbotine (m/f)

Contribution



Finalité :

- Contribuer au processus de production en préparant manuellement des barbotines suivant la recette établie.

Domaines de responsabilités :

- Préparer des barbotines suivant la recette établie.
- Procéder à des tests de qualité standard.
- Décharger (et occasionnellement charger) les camions de marchandises et transporter les barbotines pour approvisionner les diverses lignes de production.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Salle de Barbotine

Info. complémentaire : Le 'Collaborateur Production salle Barbotine' est responsable de la préparation manuelle de la barbotine. Pour ce faire, il prélèvera les matières premières nécessaires dans les stocks et pèsera celles-ci conformément à la recette établie. Ensuite, il placera celles-ci dans les tambours broyeurs avec la quantité d'eau nécessaire et respectera les délais de broyage corrects afin d'obtenir la texture appropriée pour la suite du processus. Une fois cette opération terminée, il déversera les tambours broyeurs dans des conteneurs destinés à cet effet avant de les transporter vers les lignes de production (consommateurs internes).

Outre procéder à des mélanges mouillés, le titulaire de la fonction procèdera également à des mélanges secs, soit à la coloration des sables. Il devra également suivre la recette établie; il s'agira cependant de petites quantités et installations.

Enfin, le titulaire de la fonction veillera au nettoyage du lieu de travail au moyen de la balayeuse et se chargera du déchargement des marchandises entrantes.



Supérieur : Responsable traitement de surface

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances des recettes des produits, des composants, des consignes de sécurité et des symboles de danger relatifs aux produits (produits dangereux).
- Connaissances du principe FIFO.
- Connaissances du fonctionnement des tambours broyeurs.
- Interprétation du planning et adaptation au principe de l'offre et de la demande.

Aptitudes techniques :

- Manipulation de l'installation.
- Utilisation du PC.
- Pilotage d'un chariot élévateur et de la balayeuse.
- Utilisation de l'outillage pour l'entretien de l'installation.

Aptitudes en communication :

En interne : Échanger les informations avec les collègues (Collaborateur Épuration des eaux usées, collaborateurs du laboratoire) et la hiérarchie. Mentionner les manquements et problèmes. Mentionner les épuisements de stock imminents à l'entrepôt. Transmettre les défauts techniques à la hiérarchie.

Responsabilités

Classification des fonctions



Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Préparer la barbotine suivant la recette établie, ce qui implique notamment :
- de lire et interpréter le planning hebdomadaire des tambours broyeurs;
- d'aller chercher les matières premières nécessaires avec un chariot élévateur;
- de peser les différents composants selon la recette;
- de déverser les divers composants dans le tambour broyeur; de démarrer et verrouiller la machine;
- d'évacuer la barbotine produite suivant le planning dans les conteneurs prévus à cet effet pour l'acheminer vers les lignes de production.
- Procéder à des tests de qualité standard, ce qui implique notamment :
- de prélever sporadiquement des échantillons pour le laboratoire;
- de mentionner les manquements à la hiérarchie.
- Décharger les camions de marchandises entrantes, ce qui implique notamment :
- de charger et décharger les camions avec un chariot élévateur suivant les consignes de sécurité;
- de stocker les marchandises suivant les bonnes pratiques dans l'espace prévu à cet effet (principe FIFO).
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction, ce qui implique notamment :
- de mentionner les incidents ou particularités à la hiérarchie;
- de porter attention aux objets étrangers à la matières;
- de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité;
- d'assurer le suivi des stocks de matières premières et adjuvants.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment :
- de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
- de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;



- de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en accordant une attention particulière à l'ordre et la propreté.

Pénibilité du travail

- Efforts pour manipuler les matières premières (sacs de 50 kg) et adjuvants.
- Efforts pour remplir les tambours broyeurs, lors des travaux de nettoyage, lors de l'entretien des installations.
- Efforts occasionnels lors du travail de nettoyage.
- Gênes dues au bruit lors du déversement, aux poussières (demi-masque et vêtements de protection obligatoires), à l'humidité et à la saleté lors des travaux.

02.03.01 Collaborateur Epuration des eaux usées (m/f)

Contribution

Finalité :

- Nettoyer les flux de déchets provenant de la production suivant les prescriptions pour se conformer aux directives environnementales.
- Surveiller le processus d'épuration des eaux usées en procédant au suivi des paramètres.

Domaines de responsabilités :

- Nettoyer les conteneurs provenant du traitement de surface.
- Surveiller et assurer le processus d'épuration des eaux usées.
- Assurer le transport interne des divers flux.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.



- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Salle Barbotine / Station d'épuration des eaux usées

Info. complémentaire : Le "Collaborateur Épuration des eaux usées" est actif dans la salle de la Barbotine et est chargé de nettoyer les conteneurs utilisés pour la préparation de la barbotine. Ces grandes cuves seront placées sur un plan incliné au moyen d'un chariot élévateur après quoi le titulaire de la fonction pourra les nettoyer au moyen d'un nettoyeur à eau chaude. Une fois nettoyées, ces cuves pourront être réutilisées pour accueillir les barbotines préparées.

De plus, il sera responsable de la surveillance du processus d'épuration des eaux usées. Cela implique qu'il pompera les eaux usées suivant les prescriptions, contrôlera les paramètres nécessaires et entreprendra en fonction de ceux-ci des actions pour permettre au processus de s'effectuer de façon maîtrisée, afin que l'eau traitée soit conforme aux prescriptions en matière de politique environnementale.

Le titulaire de la fonction sera également responsable de la collecte des flux de déchets à l'aide de sacs poubelles (déchets combustibles et PMC) au sein de l'usine et de l'évacuation de ceux-ci vers les endroits prévus à cet effet ou vers les services de collecte. De plus, le titulaire de la fonction apportera son soutien dans la salle de la barbotine en fonction des besoins. Notamment pour le transport des conteneurs vers les différentes lignes, ou pour le chargement et déchargement des flux de marchandises entrantes.

Supérieur : Responsable Traitements de surface

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonnes connaissances du processus d'épuration des eaux usées.
- Suivi précis des paramètres chimiques.
- Être soucieux de l'environnement.

Classification des fonctions



Aptitudes techniques :

- Pilotage d'un chariot élévateur.
- Utilisation d'un nettoyeur à eau chaude.
- Utilisation de l'outillage et manipulation des pompes, robinets et vannes de la station d'épuration.

Aptitudes en communication :

- En interne : Réceptionner les tâches, mentionner les incidents et manquements au niveau des résultats à la hiérarchie. Mentionner les manquements au niveau des résultats du système d'épuration d'eau à la hiérarchie.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Nettoyer les conteneurs provenant du traitement de surface, ce qui implique notamment :
 - de décharger les conteneurs du camion, ou aller les chercher sur les lignes de production, pour les placer sur le plan incliné;
 - de nettoyer les conteneurs au moyen d'un nettoyeur à eau chaude;
 - de trier et préparer les conteneurs nettoyés pour les réutiliser;
 - d'évacuer les sacs poubelles vers les endroits prévus à cet effet.
- Surveiller et assurer le processus d'épuration des eaux usées, ce qui implique notamment :
 - de pomper manuellement les eaux usées résiduelles dans les citernes de stockage;
 - de contrôler les paramètres et ajouter des additifs selon les prescriptions si nécessaire;
 - de déverser les eaux traitées après les avoir contrôlées selon les prescriptions.



- Assurer le transport interne des divers flux, ce qui implique notamment :
 - de décharger les camions de marchandises entrantes;
 - de transporter les barbotines vers les différentes lignes de production;
 - de transporter les résidus vers la cave à argile;
 - de transporter le mazout de récupération vers les consommateurs;
 - de contrôler la production de boues et assurer un stockage et acheminement correct à la cave à argile;
- suivant les critères préétablis et suivant les indications du responsable de la cave à argile.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction, ce qui implique notamment :
 - de mentionner les incidents ou particularités à la hiérarchie;
 - de porter attention aux objets étrangers aux matières;
 - d'enregistrer la consommation d'agents réactifs, et les volumes d'eaux usées épurés;
 - de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité;
 - de nettoyer chaque année les citernes de stockage enfouies (à l'intérieur et à l'extérieur);
 - de recycler les conteneurs IBC (international bulk container) hors d'usage.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment:
 - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
 - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
 - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts jusqu'à 25 kg pour le levage des agents réactifs et l'ajout d'additifs dans la station d'épuration durant une petite partie de la journée.
- Efforts (se courber, s'agenouiller, ramper) lors du nettoyage des conteneurs durant une partie de la journée.



- Gênes dues à l'eau et au froid en raison du travail avec de l'eau pendant une grande partie de la journée.
- Gênes dues au bruit consécutif à l'utilisation de pompes pneumatiques pour le pompage des eaux usées (2x10 minutes par jour).
- Gênes dues au port de vêtements de protection et d'un masque durant les travaux de nettoyage.
- Risque de lésions oculaires et cutanées consécutives à l'utilisation de produits chimiques.

03.03.01 Electricien A (m/f) Transversale

Contribution

Finalité :

- Mise en œuvre de l'entretien correctif et préventif ainsi que des travaux de construction sur les systèmes électriques et la technologie de contrôle selon le planning et les signalisations d'erreur, de sorte que la disponibilité des installations et appareils soient réalisée d'une manière efficace et selon les prescriptions relatives à la qualité et à l'environnement.
- Résoudre les incidents ainsi que contrôler, ajuster et (de façon limitée) adapter les programmes pour les systèmes contrôlés PLC.

Domaines de responsabilités :

- Mise en œuvre de tous les contrats de maintenance, de façon corrective et préventive, d'abord en électrotechnique, en mesure et réglage technique électronique mais également en mécanique.
- Réaliser des inspections
- Contribuer à améliorer les installations
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction



- Qualité, sécurité et environnement

Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Un électricien A est à même d'exécuter de façon indépendante toutes les activités électriques qui se présentent.

Supérieur : Contremaître entretien, Chef de la "division technique" ou Chef d'entreprise

Subordonnés : Electricien B

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie de l'électricité. PLC : connaissance de base
- Connaissance appropriée en ce qui concerne le fonctionnement technique des équipements / machines
- Connaissance appropriée des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement
- Processus de production : connaissances de base

Aptitudes techniques :

- Utiliser l'appareillage, démonter/monter et travailler avec l'outillage et les appareils de mesure
- Etablir des schémas
- Etre vigilant à la sécurité

Classification des fonctions



Aptitudes en communication :

- Subordonnés : accompagnement de l'électricien B
- Interne : consulter les donneurs d'ordre / demandeurs en ce qui concerne le diagnostic, la maintenance et la mise en œuvre des contrats, la sécurisation et le transfert des installations. Conseiller à propos des modifications.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Mise en œuvre de tous les contrats de maintenance, de façon corrective et préventive, d'abord en électrotechnique, mesures et réglages techniques, électroniques mais également en mécanique de telle sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut entre autre :
 - de prendre connaissance des missions de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels
 - de juger les incidents ou la mission d'entretien à exécuter (diagnostic, prise en charge, matériel et outillage, mise en sécurité); en cas de problèmes ou missions plus complexes : concertation avec le chef, plant manager ou chef de production
 - contribuer à vérifier si les conditions sont satisfaisantes (sécurité, permis, règlement)
 - surveiller la cabine à haute tension
 - (dé)monter, réparer, réviser et remplacer les accessoires/l'appareillage
 - transformer, régler et tester les installations
 - adapter les paramètres (commande PLC)
 - transférer les installations à la production, soutien fonctionnel aux opérateurs
 - contribuer à tenir à jour la documentation technique
 - veiller aux enregistrements complémentaires



- Exécuter des inspections afin qu'une information sur la condition technique soit disponible de façon systématique en matière d'entretien correctif et préventif ce qui inclut entre autre :
- l'inspection de l'état des installations et appareils, signaler et anticiper les irrégularités
- si nécessaire, prendre des mesures en prévention d'une perte imminente de la production, ou de dégâts aux installations et dans le cadre de l'environnement et de la sécurité
- le suivi et éventuellement l'ajustement des processus de production
- faire des propositions par rapport à l'exécution périodique des activités d'entretien et de révision
- Contribuer à améliorer les installations, ce qui inclut entre autre :
- élaborer des propositions sur l'adaptation des installations par l'apport d'une connaissance approfondie des installations et des processus de production, des connaissances pratiques et de l'expérience acquises
- superviser / coordonner la réalisation de projets
- modification des programmes de contrôle électroniques au sein du concept existant
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction, ce qui inclut entre autre :
- justifier l'emploi et le réemploi du matériel et accessoires
- passer des commandes et mettre les accessoires en réparation selon la procédure
- enregistrer les horaires de travail ainsi que les travaux exécutés
- Qualité, sécurité et environnement :
- observer et assurer le respect des prescriptions en matière de qualité et de l'environnement ainsi que des instructions d'installation
- toujours suivre strictement les consignes de sécurité
- faire des propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
- collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division

Pénibilité du travail



- Faire des efforts lors du déplacement et la manipulation des composants du système.
- Parfois des positions inconfortables lors des inspections et travaux aux endroits difficiles d'accès.
- Nuisances dues au bruit, la poussière, la chaleur (installations de séchage ou fours). Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions en entrant en contact avec des parties d'installations mouvantes (ou chaudes) ou par contact avec des installations sous tension.

03.02.01 Electricien B (m/f) Transversale

Contribution

Finalité :

- Mise en œuvre de l'entretien correctif et préventif ainsi que des travaux de construction sur les systèmes électroniques selon le planning et les signalisations d'erreur, de sorte que la disponibilité des installations et appareils soient réalisée d'une manière efficace et selon les prescriptions en matière de qualité et environnementales.

Domaines de responsabilités :

- Mise en œuvre de tous les contrats de maintenance, de façon correctrice et préventive, d'abord en électrotechnique, mesures et réglages technique, électronique mais également en mécanique.
- Réaliser des inspections
- Contribuer à l'élaboration de propositions afin d'adapter les installations
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement



Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Un électricien B est à même d'exécuter de façon indépendante l'entretien général au niveau électronique sur base des instructions et directives. Sous supervision, il fait également des tâches importantes et complexes.

Supérieur : Electricien A, Contremaître entretien, Chef de la "division technique"

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de l'électricité. PLC: connaissance de base
- Connaissance appropriée en ce qui concerne le fonctionnement technique des équipements / machines
- Connaissance appropriée des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement
- Processus de production : connaissance de base

Aptitudes techniques :

- Utiliser l'appareillage, démonter/monter et travailler avec l'outillage et les appareils de mesure
- Etablir des schémas
- Etre précis pour des raisons de sécurité

Aptitudes en communication :

Classification des fonctions



- Interne : consulter les donneurs d'ordre / demandeurs en ce qui concerne le diagnostic, la maintenance et la mise en œuvre des contrats, la sécurisation et le transfert des installations.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Mise en œuvre des ordres de maintenance généraux, de façon corrective et préventive, en électrotechnique et (plutôt limité) en mesure et réglage technique électronique, de telle sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut entre autre :

- de prendre connaissance des missions de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels

- de juger les incidents ou la mission d'entretien à exécuter (diagnostic, prise en charge, matériel et outillage, mise en sécurité); en cas de problèmes ou missions plus complexes: concertation avec un électricien A, chef, plant manager ou chef de production

- contribuer à vérifier si les conditions sont satisfaisantes (sécurité, permis, règlement)

- (dé)monter, réparer, réviser et remplacer les accessoires/l'appareillage

- transformer, régler et tester les installations

- transférer les installations à la production, soutien fonctionnel aux opérateurs

- contribuer à tenir à jour la documentation technique

- veiller aux enregistrements complémentaires

- Exécuter des inspections afin qu'une information sur la condition technique soit disponible de façon systématique en matière d'entretien correctif et préventif ce qui inclut entre autre :

- l'inspection de l'état des installations et appareils, signaler et anticiper les irrégularités

- si nécessaire, prendre des mesures en prévention d'une perte imminente de la production, ou de dégâts aux installations et dans le cadre de l'environnement et de la sécurité

- rapporter les conclusions



- Contribuer à l'élaboration des propositions sur l'adaptation des installations, principalement en introduisant ses connaissances et expériences pratiques.

- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction, ce qui inclut entre autre :
 - justifier l'emploi et le réemploi du matériel et accessoires
 - passer des commandes et mettre les accessoires en réparation selon la procédure
 - enregistrer les horaires de travail ainsi que les travaux exécutés
- Qualité, sécurité et environnement:
 - observer et assurer le respect des exigences de qualité et de l'environnement ainsi que des instructions d'installation
 - toujours suivre strictement les consignes de sécurité
 - faire des propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
 - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division

Pénibilité du travail

- Faire un effort lors du déplacement et la manipulation des composants du système.
- Parfois des positions inconfortables lors des inspections et travaux aux endroits difficiles d'accès.
- Nuisances dues au bruit, la poussière, la chaleur (installations de séchage ou fours), la saleté. Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions en entrant en contact avec des parties d'installations mouvantes (ou chaudes) ou par contact avec des installations sous tension.

03.03.01 Mécanicien A (m/f) Transversale

Contribution

Finalité :
Classification des fonctions



- Exécuter des travaux d'entretien et de construction correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique. Ceci selon le planning et les signalements de défaillance afin de pouvoir réaliser de façon efficace la disponibilité des installations et de l'appareillage, tout en respectant les exigences en matière de qualité et d'environnement.
- Co-développement des adaptations d'installations de production et surveillance de la construction et de la mise en service.

Domaines de responsabilités :

- Effectuer les travaux d'entretien courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique
- Effectuer des inspections
- Contribuer au développement et à l'optimisation
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement

Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Un mécanicien A est capable d'exécuter les travaux courants de manière indépendante, aussi bien des travaux aux installations de production que des travaux dans l'atelier (révision, fabrication de composants de machine)

Supérieur : Contremaître entretien, Chef de la "division technique" ou Chef d'usine

Subordonnés : Mécanicien B

Exigences de la fonction



Connaissances :

- Connaissance approfondie de la mécanique, l'hydraulique et la pneumatique
- Connaissance appropriée du fonctionnement technique d'installations/de machines
- Connaissance appropriée des normes et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement
- Connaissance de base des processus de production

Aptitudes techniques :

- Utilisation d'équipements et travailler avec l'outillage de dépannage
- Etablir des schémas
- Utilisation d'outils d'usinage (forer, fraiser, tourner) dans l'atelier
- Exécuter du travail de soudure
- Etre vigilant pour la sécurité

Aptitudes en communication :

- Gestion : accompagnement du mécanicien B
- Interne : discuter avec les donneurs d'ordre/demandeurs sur les diagnostics, l'exécution de l'entretien et de travaux, la mise en sécurité et le transfert des installations.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive



- Exécuter tous les travaux d'entretien courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut entre autre :
- de prendre connaissance des ordres de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels
- d'évaluer l'incident ou le travail d'entretien à effectuer (diagnostic, prise en charge, matériels et outils, sécurisation); en cas de problèmes ou missions plus complexes: concertation avec un chef ou chef de production
- Contribuer à assurer et vérifier le respect des exigences (sécurité, permis, réglage) :
- de fabriquer des composants de construction et de machine dans l'atelier
- de (dé)monter, réparer, réviser et remplacement du matériel/pièces
- de transformer, mettre en service, et d'essayer les équipements
- de transférer les installations à la production, de soutenir de façon fonctionnelle les opérateurs
- de contribuer à assurer la mise à jour des documentations techniques
- de prendre en compte les enregistrements complémentaires
- L'exécution d'inspections afin d'obtenir, de manière systématique, l'information sur la condition technique, nécessaire pour l'entretien correctif et préventif, ce qui inclut entre autre :
- d'inspecter l'état d'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des dysfonctionnements
- de prendre, en cas de nécessité, des mesures de prévention contre le risque de perte de production, de dégâts aux installations et dans le cadre de l'environnement et de la sécurité
- conduite et adaptation éventuelle des procédés de production
- d'élaborer des propositions portant sur l'exécution des travaux périodiques d'entretien et de révision faire rapport des constatations
- Contribuer au développement et à l'optimisation pour l'amélioration du travail technique et de l'utilisation de l'installation existante :
- élaborer des propositions portant sur l'adaptation des installations par l'apport d'une connaissance approfondie des installations, des procédés de production et par la connaissance pratique et l'expérience



- collaborer à l'élaboration de projets, aux spécifications de sous-projets et à l'accompagnement/la coordination de la réalisation de projets
- concevoir de nouvelles constructions à petite échelle et modifier les constructions au sein du concept existant
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut entre autre :
 - de tenir à jour les stocks du matériel et des pièces (l'entrepôt de l'usine)
 - de justifier l'emploi et l'utilisation de matériel et de pièces
 - de passer des commandes et de faire réparer des pièces en suivant la procédure
 - d'enregistrer les heures de travail, les travaux exécutés
- Qualité, Sécurité et environnement
 - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, d'environnement et d'installation
 - un respect strict des directives de sécurité.
 - formuler des propositions d'amélioration en suivant les voies de communication d'application dans l'usine
- contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département

Pénibilité du travail

- Faire un effort lors d'un déplacement ou d'une manipulation des parties d'installation
- Positions parfois inconfortables lors des inspections et travailler en des lieux difficiles d'accès.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la chaleur (séchoir ou fours). Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions par le contact avec des parties d'installations mouvantes ou chaudes ou par l'outillage nécessaire pour faire le travail.

03.04.01 Mécanicien B (m/f) Transversale



Contribution

Finalité :

- Exécuter des travaux d'entretien correctifs et préventifs dans le domaine mécanique et dans une mesure plus limitée, dans le domaine électrotechnique. Ceci selon le planning et les signalements de défaillance afin d'obtenir de façon efficace la disponibilité des installations et de l'appareillage en respectant les exigences en matière de qualité et d'environnement

Domaines de responsabilités :

- Effectuer les travaux courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique
- Effectuer des inspections
- Contribuer à l'élaboration de propositions pour l'adaptation des installations
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement

Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Un mécanicien B est capable d'exécuter des travaux d'entretien courants de manière indépendante en suivant les instructions et les indications. Sous accompagnement, il exécute également des tâches plus vastes et plus complexes.

Supérieur : Mécanicien A, Contremaître entretien ou Chef de la "division technique"

Subordonnés : Mécanicien B

Exigences de la fonction

Classification des fonctions



Connaissances :

- Connaissance en mécanique, hydraulique et pneumatique
- Connaissance appropriée du fonctionnement technique d'installations/de machines
- Connaissance appropriée des normes et procédures relatives à la sécurité, la qualité, l'hygiène et l'environnement
- Connaissance de base des processus de production

Aptitudes techniques :

- Utilisation d'équipements et travailler avec l'outillage de dépannage
- Etablir des schémas. Utilisation d'outils d'usinage (forer, fraiser, tourner, ...) dans l'atelier
- Exécuter du travail de soudure
- Etre vigilant pour la sécurité

Aptitudes en communication :

- Interne : discuter avec les donneurs d'ordre/demandeurs des diagnostics, de l'exécution de l'entretien et de travaux, de la mise en sécurité et du transfert des installations

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Exécuter tous les travaux d'entretien courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut entre autre :

Classification des fonctions



- de prendre connaissance des ordres de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels
- d'évaluer l'incident ou le travail d'entretien (diagnostic, prise en charge, matériels et outils, sécurisation), concertation avec le mécanicien A, le chef, le chef de production en cas de travaux ou incidents complexes
- de contribuer et vérifier le respect des exigences (sécurité, permis, réglage)
- de graisser, (dé)monter, réparer, réviser et remplacer le matériel/les pièces, souvent après concertation avec le mécanicien A et/ou le chef
- de fabriquer des composants de construction et de machine dans l'atelier de transformer, mettre en service et d'essayer l'outillage
- de transférer les installations à la production, de soutenir de façon fonctionnelle les opérateurs
- de contribuer à assurer la mise à jour des documentations techniques
- de prendre en compte les enregistrements complémentaires
- Exécuter des inspections afin d'obtenir de manière systématique, l'information sur la condition technique, nécessaire à l'entretien correctif et préventif, ce qui inclut entre autre :
 - d'inspecter l'état d'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des dysfonctionnements
 - de prendre, en cas de nécessité, des mesures en prévention du risque de perte de production, de dégâts aux installations et dans le respect de l'environnement et de la sécurité
- de faire rapport des constatations
- Contribuer à l'élaboration des propositions portant sur l'ajustement des installations, par connaissance technique et expérience
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut entre autre :
 - de tenir à jour les stocks du matériel et des pièces (entrepôt de l'usine)
 - de justifier l'emploi et l'utilisation de matières et de pièces
 - de passer des commandes et de faire réparer des pièces en suivant la procédure
 - d'enregistrer les heures de travail, les travaux exécutés
- Qualité, sécurité et environnement



- prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, environnement et installations
- un respect strict des directives de sécurité
- formuler des propositions d'amélioration en suivant les voies de communication d'application dans l'usine
- contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département

Pénibilité du travail

- Faire un effort lors d'un déplacement ou d'une manipulation des parties d'installation.
- Positions parfois inconfortables lors des inspections et travailler en des lieux difficiles d'accès.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la chaleur (séchoir ou fours). Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions par le contact avec des parties d'installation mouvantes ou chaudes ou par l'outillage nécessaire pour exécuter le travail.

03.05.01 Matricien (m/f)

Contribution

Finalité :

- Faire en sorte d'avoir des moules, cadres ébarbeurs et filières de qualité, de par l'exécution du processus complet de mise en forme et production.

Domaines de responsabilités :

- Mise en forme de nouveaux projets de produits/moules.
- Elaboration du plan du moule et des cadres ébarbeurs qui s'y rapportent.

Classification des fonctions



- Réparations et adaptations de formes déjà existantes
- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Le matricien est responsable de la création, réparation et adaptation des moules de presse ou d'extrusion pour les tuiles et accessoires (pressés ou étirés). Le matricien débute par la réalisation d'un premier modèle concept sur base d'une description ou d'un dessin et en définit les outils (filière, modèle de fonderie, moule, moule mère (réflexion du moule), cadre ébarbeur, ...) afin de réaliser le produit mécaniquement. " doit, en quelque sorte, faire le négatif du produit désiré. C'est un processus du trail and error dans lequel le moindre défaut dans le moule doit être corrigé. Pour les différentes phases d'élaboration, il travaille avec différents matériaux tels que le bois, le plâtre, l'argile, le plastique, l'aluminium, la fonte et l'inox (ou une combinaison) et tient compte de plusieurs calculs suite aux différents rétrécissements, ... " s'agit principalement d'un travail manuel technique (fraisier, souder, meuler et monter). Tous les éléments doivent être connecté sans rupture. Pour des moules en plâtre et en résine époxyde, le matricien supprime le plâtre/ résine époxyde usé après un premier envoi en production et renouvelle le moule en versant du plâtre/ résine époxyde frais à l'égard d'un moule mère.

Supérieur : Responsable matricien

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance spécialisée des différentes techniques pour la construction de moules et différents procédés de transformation
- Connaissance approfondie des différents matériaux utilisés
- Connaissance approfondie des techniques d'usinage et de montage

Classification des fonctions



Aptitudes techniques :

- Manipulation du poste de soudage, d'une fraiseuse, d'une mouleuse
- Lecture et traduction de schémas et dessins techniques
- Conduite de transpalette électrique et de table de levage et de table élévatrice électrique
- Manipulation de divers outils manuels

Aptitudes en communication :

- Interne : obtenir les informations nécessaires du client, discuter de la progression et des problèmes éventuels avec son supérieur hiérarchique

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Donner forme à de nouveaux projets de produits/matrices entre autre par :
 - la réception de directives pour le développement d'un nouveau moule ou concept de moule, oralement ou sur base de croquis ou schémas détaillés (20/30).
 - l'élaboration de formes, faire ou non la modélisation en bois, plâtre, pâte à modeler, plastique
 - la proposition et adaptation du résultat formel d'un façon créative afin d'améliorer la faisabilité (presser), l'aptitude à l'empilage (emballage), la force, la résistance à l'eau (sur le toit), le confort de placement (pour le couvreur), et similaires .. du produit
 - le changement d'échelle (3 D) pour aller d'un modèle produit cuit à un produit à former, en tenir compte avec le retrait de cuisson, le retrait de séchage et dans les moules de fonte le retrait de coulée.
 - L'élaboration de la conception de la matrice et les outils afférents, à base du modèle, entre autre par :



- faire un modèle de moule pour fonte, faire un modèle de moule mère pour décanter les moules en plâtre/ résine époxyde
- faire le bloc à couteaux, la chambre de dépression, les couteaux, le bloc d'aspiration mobile (avec le négatif du moule), muni des morceaux mécaniques pour créer un(des) cadre(s) ébarbeur(s) léger(s)
- verser le moule dans les formes prévues à cet effet et finaliser là où nécessaire,
- contrôler la forme en ce qui concerne les fautes et corriger les imperfections cela veut dire : fraiser, souder ou meuler (ou une combinaison des trois).
- faire des mesures pour déterminer les dimensions appropriés et les corriger jusqu'au résultat souhaité
- Réparation et adaptation de formes existantes entre autre par :
 - fraiser sur des machines conventionnelles, avec la connaissance nécessaire pour étendre les moules capricieux au table de fraiseuse
 - fraiser/souder des pièces précises avec l'aide d'outillage (manuel)
 - incorporer les pièces de raccord dans l'ensemble plus grand d'un moule sans ceux-ci sont visibles
 - assemblage de différents composants mécaniques en un tout.
 - création de calibres pour garantir la reproduction
 - exécution de petites réparations, rechargement invisible d'usure.
- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
 - superviser le nettoyage des machines / appareils / équipement et l'environnement de travail;
 - veiller au respect des prescriptions en matière de sécurité et s'y conformer lui-même;
 - initier et guider les nouveaux collaborateurs.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et propre, Cela comprend notamment :
 - toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
 - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
 - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division avec une attention particulière pour la propreté.



Pénibilité du travail

- Faire un effort lors du déplacement de matrices (24-120 kg avec l'aide de palans) durant une partie de la journée.
- Position pénible et travailler debout lors de certains travaux pendant une grande partie de la journée.
- Gênes dues au bruit, la poussière, la saleté lors de travaux pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésions en manipulant des pièces lourdes et durant les travaux d'aiguisage/moulage.

03.06.01 Magasinier Pièces de rechange (m/f)

Contribution

Finalité :

- Veiller à la réception adéquate, le contrôle, le stockage et la distribution du matériel technique par une gestion efficace du magasin et préparer à temps le matériel nécessaire sur demande.

Domaines de responsabilités :

- Réceptionner, stocker et enregistrer les marchandises entrantes.
- Préparer le matériel pour les utilisateurs internes.
- Coordonner les réparations.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.



Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Le Magasinier Pièces de rechange veille à la réception, au contrôle et à l'enregistrement des marchandises techniques, ainsi qu'à leur rangement aux endroits prévus à cet effet. Il se charge aussi de préparer le matériel pour les consommateurs en interne afin qu'ils disposent toujours de tout le matériel nécessaire à l'exercice de leurs tâches spécifiques. Le titulaire de la fonction fournit les consommateurs en interne du conseil nécessaire en termes d'efficacité et de solutions à long terme. Il suggère également des solutions alternatives au cas où les pièces ne sont pas en stock ou dans le cadre d'optimisation à base de sa connaissance et son expérience. Le titulaire de la fonction veillera également à inscrire les coûts afférents à ce matériel aux postes de coûts correspondants et à transmettre ceux-ci à la personne appropriée. Outre faire préparer du matériel, les collaborateurs peuvent également demander du matériel au comptoir. La gestion des plus grosses machines (nacelles élévatrices, disqueuses, marteaux perforateurs - service de prêt/réservation) fait également partie des attributions du Magasinier Pièces de rechange.

Supérieur : Responsable Atelier

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances des installations et des machines au lieu de travail.
- Connaissance approfondie des marchandises techniques et du matériel en stock.
- Connaissances de la configuration du magasin et des consignes de sécurité.
- Bonnes connaissances des divers flux et procédures dans SAP (PM (Plant Maintenance) et MM (Material Management)).

Aptitudes techniques :

Classification des fonctions



- Manipulation d'un pont roulant.
- Pilotage d'un chariot élévateur
- Utilisation du PC.

Aptitudes en communication :

- En interne : Réceptionner les tâches et mentionner les pénuries au responsable. Informer et conseiller les utilisateurs internes sur la disponibilité et le caractère approprié du matériel et des commandes, proposer des solutions alternatives. Communiquer et répondre à toutes sortes de questions de divers clients.
- En externe : Entretenir des contacts avec les fournisseurs/distributeurs pour la livraison des marchandises ou réparations.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Réceptionner, contrôler, stocker et enregistrer les marchandises entrantes, ce qui implique notamment :
 - de constater et communiquer les pénuries de stock sur base de la gestion des stocks au moyen du logiciel SAP;
 - de réceptionner les commandes, contrôler le bon de commande et encoder celui-ci dans le logiciel SAP;
 - de comparer le stock administratif avec le stock réel, chercher à savoir et corriger les différences;
 - de réaliser des étiquettes ou autocollants pour le suivi du matériel;
 - de stocker le matériel réceptionné à l'endroit prévu à cet effet;
- Préparer le matériel pour les techniciens, ce qui implique notamment :



- de réceptionner et analyser les commandes du responsable, le cas échéant demander d'information additionnel au responsable/client;
- de vérifier dans le système si toutes les pièces nécessaires sont disponibles de stock, mentionner les éventuelles pièces manquantes et proposer des solutions alternatives en utilisant le catalogue du magasin
- de conseiller les techniciens concernant le matériel à utiliser et suggérer des alternatives à base de sa connaissance et son expérience en fonction de solutions à long terme;
- de composer la commande avec tout le matériel nécessaire suivant le bon de commande et d'inscrire ce matériel au poste de coûts ou à la personne correspondant;
- d'avertir la personne lorsque le matériel est disponible;
- de remettre en stock le matériel qui n'a pas été utilisé et de le ré-encoder dans le logiciel SAP;
- contrôler l'état des machines plus grosses à leur remise,
- de délivrer du matériel au comptoir.

- Coordonner les réparations, ce qui implique notamment :
 - sur indication du responsable emballer et enregistrer la pièce à réparer pour le service de réparation externe
 - de contracter l'externe service de ramassage pour l'expédition.
 - de réceptionner, contrôler et stocker les pièces réparées
 - Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment :
 - de coordonner les inventaires du stock et chercher à savoir les anomalies;
 - d'adapter les emplacements dans le système afin d'améliorer l'efficacité du magasin;
 - de veiller au respect des consignes de sécurité et procédures environnementales (stockage des produits dangereux);
 - de maintenir le magasin up-to-date en retirant du système les marchandises disparues ou en supprimant le matériel qui ne sera plus utilisé;
 - d'entretenir des contacts avec les conseillers et de se tenir au courant des nouveautés au marché



- d'assurer le suivi des périodes de garantie du petit matériel.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment :
 - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
 - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
 - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts pour déplacer du matériel technique.
- Positions pénibles comme être debout, se courber et se pencher lors de décharger et poser sur les rayons les pièces pendant une petite partie de la journée.
- Gênes dues à la poussière pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésions en retirer et ranger les pièces.

03.07.01 Technicien - responsable du processus (m/f)

Contribution

Finalité :

- Exécuter toutes les activités dans le domaine de commande technique selon le planning et les incidents rapportés, de telle sorte que la disponibilité des installations et de l'appareillage soit réalisée de façon efficace et qu'elle réponde aux prescriptions en matière de qualité et d'environnement.
- Résoudre les incidents ainsi que contrôler et régler, et dans une moindre mesure, adapter les programmes pour les installations dirigées par PLC.

Domaines de responsabilités :



- Exécuter des activités relevant du domaine de commande technique de toutes les installations conduites par PLC
- Contribuer à améliorer les installations
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Un technicien - responsable du processus est en mesure d'adapter et de diriger de façon indépendante tous les programmes de commandes électroniques.

Supérieur : Contremaître entretien, Chef de la {(division technique », Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie de PLC
- Connaissance approfondie du processus de production et des installations correspondantes
- Connaissance des programmes spécifiques à l'entreprise
- Connaissances des procédures et directives

Aptitudes techniques :



- Utiliser l'appareillage
- Mise en place des programmes de commandes électroniques
- Etre vigilant pour la sécurité

Aptitudes en communication :

Interne : discuter avec les donneurs d'ordre/demandeurs des diagnostics, de l'exécution de l'entretien et des missions, de la mise en sécurité et du transfert des installations. Conseiller en matière de modifications.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Exécuter des activités relevant du domaine de commande technique de toutes les installations conduites par PLC, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut entre autre :
 - de prendre connaissance des ordres de travail
 - de transformer, régler et tester les installations dirigées par PLC
 - de transférer les installations à la production; de soutenir de façon fonctionnelle les opérateurs
 - de veiller à tenir à jour la documentation technique
 - de prendre en compte les enregistrements complémentaires
 - d'évaluer les incidents ou les missions d'entretien à effectuer (diagnostic, prise en charge, outillage et moyens de secours, mise en sécurité) ; discuter avec le chef, le chef de production en cas d'incidents complexes ou de missions
 - de veiller à ce que les conditions soient vérifiées et remplies (sécurité, autorisations, réglage)
- Contribuer à l'amélioration des installations, ce qui implique entre autre :



- d'élaborer des propositions en matière d'adaptation des installations par l'apport d'une connaissance solide des installations, des procédés de production et par la connaissance pratique et l'expérience
- d'accompagner/de coordonner la réalisation de projets
- de modifier les programmes de commande électronique au sein du concept existant
- d'analyser les causes d'incidents et leur fréquence
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui induit entre autre :
- d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées
- d'enregistrer les incidents et la fréquence
- Qualité, sécurité et environnement:
- toujours suivre strictement les consignes de sécurité
- faire des propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
- collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Gênes dues au bruit et à la saleté en cas de séjour dans les espaces de production.
- Risque de lésions en cas de séjour dans les espaces de production.

04.01.01 Conducteur de chariot élévateur interne (m/f)

Contribution

Finalité :

- S'occuper du transport interne de toutes sortes de marchandises et matériaux à l'aide d'un chariot élévateur.



Domaines de responsabilités :

- Effectuer des missions en rapport avec la production
- Entretenir le chariot élévateur
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire : Le cariste de transport interne se déplace entre les différentes lignes et effectue diverses tâches. Transport des marchandises pour la ligne, transport des accessoires, transport de produits finis et semi-finis sur la cour de stockage, déplacement de barbotines entre les différentes lignes, distribution de matériaux, vider les berlines et dégager les déchets, etc. De temps en temps, effectuer des tâches d'emballage, de housage, de siliconage. Etant donné qu'il y a un téléphone à disposition, le travailleur est callable à tout moment. Assurer le "transport" des documents vers le bureau. De plus, une ligne de transport interne peut être spécifique, entraînant une focalisation sur cette ligne .. Ceci comprend le transport à la cour de stockage, le siliconage et l'emballage si pas automatique sur la ligne et l'étiquetage des produits emballés.

Supérieur : Surveillant

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits (forme et couleur) et localisation.
- Connaissance des prescriptions liées à l'emballage.

Aptitudes techniques :

Classification des fonctions



- Conduire un chariot élévateur.
- Manipuler la housseuse.
- Manipuler l'outillage pour le nettoyage et l'entretien en bon père de famille.

Aptitudes en communication :

- En interne : recevoir des missions/ordres des travailleurs en production. Discussion des tâches et problèmes avec le supérieur hiérarchique. Mentionner des défauts techniques au supérieur/garage.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Exécuter des ordres relatifs à la production. Notamment :
- Vider les berlines de déchets en tenant compte des flux de déchets spécifiques;
- Transport des produits semi finis à la demande de la production;
- Transport des marchandises provenant des zones de stockage;
- Distribuer et déplacer des matériaux de magasin dans le hall de production;
- Emballer / siliconer des marchandises destinées à la cour de stockage;
- Créer des étiquettes et étiqueter les marchandises pour le stockage;
- Actualiser les bigbags de RGR (épurateur de fumée) ;
- Pour HS : comptage de stock hebdomadaire des barbotines.
- Entretenir le chariot élévateur, Cela comprend entre autres:
- Effectuer des contrôles réguliers sur le matériel roulant;



- Apporter le chariot élévateur au garage pour l'entretien périodique;
- Signaler des défauts techniques au supérieur/garage.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et propre, Cela comprend notamment:
- Toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
- Faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
- Spécifique pour T3 : contrôle des wagons cuits pour les cassettes U cassées par exemple;
- Collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts lors du déplacement des matières premières et des produits finis, ouvrir des récipients à barbotines pendant une grande partie de la journée.
- Position astreignante lors de la conduite du chariot élévateur pendant la plus grande partie de la journée. Souvent monter et descendre.
- Gênes dues au bruit, la poussière, la saleté et les vibrations pendant une grande partie de la journée.

04.02.01 Conducteur de chariot élévateur Expédition (m/f)

Contribution

Finalité :

- S'occuper du mouvement externe des produits/matériels par le transport de la cour de stockage vers la production et le chargement/déchargement de camions.

Domaines de responsabilités :



- Exécuter les ordres concernant les matériaux de production (produits d'emballage)
- Chargement et déchargement des camions externes
- Entretien du chariot élévateur
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire : Le chauffeur de chariot élévateur Expédition se trouve principalement sur la cour de stockage et s'occupe du transport des tuiles finies et des produits semi-finis vers des entrepôts temporaires ou définitifs ou du transport des outils en production, stockés à l'extérieur. En outre, le conducteur de chariot d'élévateur Expédition s'occupe du chargement/déchargement des camions externes. Réception de produits d'emballage et de produits commerciaux qui sont stockés à l'intérieur dans une zone spécialement aménagée. Le chargement de camions se compose principalement de commandes constituées de plusieurs produits en volumes reconditionnés.

Supérieur : Responsable Cour de stockage

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits (couleurs et formes, propres ou importés, commerciaux, ...) et des lieux (de stockage)
- Connaissance des prescriptions concernant l'(ré)emballage
- Connaissance des techniques de chargement



Aptitudes techniques :

- Conduite d'un chariot élévateur
- Manipulation d'outils pour le nettoyage et entretien "en bon père de famille"

Aptitudes en communication :

- Interne : traiter les listes d'enlèvement/les bons de chargement reçus par le service commercial, recevoir des ordres du responsable. Discussions avec le responsable concernant le travail et les problèmes. Signaler les incidents techniques au responsable.
- Externe : répondre aux chauffeurs (externes) de camions

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Exécuter les ordres en matière de logistique, ce qui inclut entre autre :
- Assembler et transporter des nouvelles commandes vers la zone spécialement prévue sur la cour de stockage (prepick)
- Transport des produits semi-finis vers la zone spécialement prévue sur la cour de stockage, contrôler si le contenu de la palette correspond à l'étiquette, contrôler les documents de production
- Déchargement des produits commerciaux entrants et des produits d'emballage
- Traiter des produits venant d'implantations étrangères et arrivés par navette
- Inventaire/comptes
- Assembler des paquets/boîtes de produits individuels
- (occasionnellement) chercher dans le stock "les couleurs les plus appropriés" afin de résoudre les plaintes reçues par les collègues après-vente
- Approvisionner et décharger les camions, ce qui inclut entre autre :



- Contrôle du bon de livraison et des produits reçus
- Déchargement du camion et stockage des produits dans les zones (à l'intérieur) prévues
- Réception du bon de chargement et composition des produits corrects et contrôle de son propre travail
- Charger le camion selon les directives de chargement
- Contrôle visuel de la qualité des produits entrants et sortants
- L'entretien du chariot d'élévateur, ce qui inclut entre autre de :
 - contrôler régulièrement le matériel roulant
 - de fixer un rendez-vous avec le garage pour les entretiens périodiques du chariot élévateur
 - de signaler les défaillances au responsable
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et propre, ce qui inclut entre autre :
 - Nettoyer le lieu de travail (ex reconditionnement de palettes endommagées, emballages dégatés, destruction de vieux stocks, ...)
- Un respect strict des directives de sécurité
- Formuler des propositions d'amélioration en suivant les voies de communication d'application dans l'usine
- Contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département

Pénibilité du travail

- Effectuer un effort lors de l'assemblage et le réemballage (prepick) pendant une période de la journée.
- Position difficile lors de la conduite d'un chariot élévateur durant la plus grande partie de la journée.
- Gênes dues au bruit, vibrations, conditions climatiques pendant une grande partie de la journée.



05.01.01 Mouleur (production artisanale) (m/f)

Contribution

Finalité :

- Le façonnage de produits dans un environnement de production artisanale.

Domaines de responsabilités :

Le façonnage de produits.

- Qualité, sécurité et environnement.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale. Le mouleur (production artisanale) est chargé de façonner les produits, soit complètement à la main, soit au moyen d'une machine simple, et de la finition pour le processus de séchage.

Supérieur : Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance des produits (moules).



- Bonne connaissance des recettes et caractéristiques des matières premières.

Aptitudes techniques :

- Façonnage manuel des produits ou à l'aide d'une machine simple.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec les autres mouleurs et avec le chef.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Façonner les produits, soit à la main, soit au moyen d'une machine d'utilisation simple, cela comprend entre autre :
 - Chercher l'argile dans les installations de mélange;
 - Contrôler l'homogénéité et la plasticité des matières premières;
 - Façonnage manuel des produits par exemple : cadre de moulage, sabler, battre, ébarber, découper, transformer
 - Exécuter de façon sporadique un entretien très simple (graisser, changer une pièce de machine, ...);
 - Déposer sur des lattes de séchage.
- Qualité, sécurité et environnement; ce qui inclut entre autre :
 - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, de sécurité, d'environnement et d'installation.
 - Toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
 - Faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.



- Collaborer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Gênes dues aux poussières ou l'huile de démoulage.
- Efforts (prolongés) lors de la manipulation des produits.
- Travail dans des positions difficiles, se baisser et tendre la main, gênes dues à une position unilatérale et à des mouvements répétitifs.
- Petit risque de lésions lors de la manipulation des produits ou des lattes de séchage. Sollicitation des articulations.

05.02.01 Opérateur de machine presse semi-automatisée (m/f)

Contribution

Finalité :

- Utiliser une petite installation au sein du système de production, constituée d'une unité de mélange, d'extrusion et d'une presse à pilotage manuel afin de donner forme à de petites séries de produits via une succession d'actions diverses, afin que la production s'effectue selon les prescriptions et le planning, et conformément aux normes en matière de qualité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :

- Manipuler et contrôler une installation de mise en forme ou presse semi-automatisée.
- Retravailler manuellement les pièces produites et les disposer sur les planches de séchage.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.



- Contribuer à la qualité, la sécurité, au respect de l'environnement et à la propreté du lieu de travail.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction se situe dans la sphère de la mise en forme artisanale au sein de la production. La fonction "d'Opérateur de machine Presse semi-automatisée" met l'accent sur le pilotage séquentiel de différentes machines d'une petite ligne de mise en forme. Les étapes successives de la mise en forme s'effectuent surtout de façon semi-automatisée (mécanique), le titulaire de la fonction devant assurer la liaison entre les différentes étapes et les étapes mécaniques manquantes, jusqu'à pouvoir déposer le produit fini sur la planche de séchage.

Supérieur : Contremaître, Directeur de la production ou Directeur de l'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance des produits
- Connaissance appropriée de l'installation/des installations

Aptitudes techniques :

- Maîtrise de la finition manuelle des pièces
- Co-réglage, utilisation de l'installation
- Veiller précisément à la qualité du produit



Aptitudes en communication :

- En interne : Echanger les informations sur le déroulement de la production. Mentionner les incidents et problèmes de qualité aux collègues, aux techniciens et à la hiérarchie.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Utiliser et contrôler une installation de mise en forme ou presse semi-automatisée permettant d'assurer le déroulement de la production conformément aux normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui implique notamment :

- de co-régler l'installation jusqu'à obtention du résultat escompté (ajustements, réglage de la plasticité).

- d'optimiser les opérations séquentielles des différentes machines pour garantir le rendement souhaité.

- d'être capable de manipuler manuellement des produits à leurs différents stades.

- d'adapter les activités sur base des prescriptions et de l'expérience.

- de signaler les incidents/défauts.

- d'effectuer de petits entretiens comme le nettoyage des machines et du lieu de travail.

- Retravailler manuellement les pièces produites et les disposer sur les planches de séchage, ce qui implique notamment :

- d'adapter manuellement la presse et/ou le résultat récif.

- de disposer le résultat sur la planche de séchage en plaçant un soutien adéquat afin de garantir un produit d'une qualité optimale.

- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment :

- d'enregistrer les données des produits et leurs particularités.

- de porter assistance lors de la formation des nouveaux venus



- Contribuer à la qualité, la sécurité et la propreté du lieu de travail, ce qui implique notamment :
- de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
- de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
- de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
- de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Manipulations répétées de charges (de 2 à 14 kg).
- Positions non-ergonomiques occasionnelle lors de l'exécution de diverses opérations manuelles.
- Gênes dues au bruit, à la température (parfois froide en hiver, parfois chaude en été) et à l'odeur.
- Risque de lésions au contact du mélange de démoulage.

05.03.01 Opérateur de machine presse automatisée (m/f)

Contribution

Finalité :

- Manipuler et contrôler une grande installation au sein du système de production constituée d'une unité de mélange, de mise en forme et d'une presse et exécuter des tâches de soutien afin que la production s'effectue selon le planning et conformément aux normes en matière de qualité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :



- Manipuler et contrôler une ligne de production (généralement de grande envergure)
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction
- Contribuer à la qualité, la sécurité et au respect de l'environnement

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction se situe dans la sphère de la production. La fonction 'd'Opérateur de machine Presse automatisée' met l'accent sur la manipulation d'une grande installation pour la mise en forme des produits (gestion d'un ou plusieurs collaborateurs). Assistance à la résolution de problèmes techniques. Essais de nouveaux procédés.

Supérieur : Contremaître, Chef de la production ou Chef de l'entreprise

Subordonnés : Collaborateur de machine - Presse

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances approfondies d'une partie des processus de production.
- Bonnes connaissances du fonctionnement technique de l'installation ou des machines.
- Connaissances appropriées des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et respect de l'environnement.
- Connaissances de base des processus de production.

Aptitudes techniques :

- Montage, réglage et utilisation d'installations à commande informatisée et manuelle.



- Utilisation de l'outillage pour les travaux d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et pour l'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Veiller à la sécurité et au respect de l'environnement et surveillance des processus.

Aptitudes en communication :

- En interne : Echanger les informations. Encadrer des collaborateurs (Presse) au niveau technique. Mentionner les incidents et problèmes de qualité. Émettre des propositions pour des améliorations. Se concerter avec le directeur de la production par rapport au planning. Faire rapport du déroulement de la production et des particularités.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Manipuler et contrôler une ligne de production (généralement de grande envergure) comme l'installation de mélange, de mise en forme ou la presse, conformément aux normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui implique notamment :
 - de monter des installations en remplaçant des pièces, de procéder aux réglages et de démarrer la production;
 - de prélever des échantillons et les faire approuver.
 - d'apporter des adaptations sur base des prescriptions et de l'expérience, de régler l'apport de vapeur.
 - de signaler les incidents/défauts, de procéder à de petites réparations et de porter assistance aux mécaniciens et électriciens.
 - de procéder au petit entretien, comme le remplacement des pièces usées, le nettoyage des installations et du lieu de travail.
 - d'enregistrer les données de production et particularités.
 - de contribuer à la planification de la production et à la gestion des installations.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment :



- de porter assistance lors de la formation de nouveaux collaborateurs.
- d'analyser les problèmes de production et contribuer à l'évaluation ainsi qu'au test d'améliorations.
- Contribuer à la qualité, à la sécurité et au respect de l'environnement, ce qui implique notamment :
 - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité, de sécurité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
 - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
 - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
 - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts lors du montage d'installations et, de temps en temps, triage et empilage des produits, nettoyage.
- Efforts occasionnels lors de l'empilage des produits, travaux de réparation, montage/réglage des machines.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à l'odeur, à la température (parfois froide en hiver, parfois chaude en été).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, de travaux de réparation.

05.04.01 Modeleur (m/f)

Contribution

Finalité :

- Assurer la réalisation des produits faits main par remplissage manuel des matrices de plâtre, dans le respect des normes de qualité prescrites.



Domaines de responsabilités :

- Former des produits spéciaux à la main.
- Réaliser des matrices de plâtre pour la réalisation de pièces uniques.
- Exécuter les travaux inhérents à la fonction,
- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Le Modeleur fabrique des pièces manuellement, à l'aide de moules en plâtre. Ceci ne concerne généralement que quelques pièces très complexes, produites en petites séries.

Le Modeleur veille à remplir la pièce à la main et à ce qu'elle ait une épaisseur identique à tous les endroits. Le retrait de la pièce de la matrice afin de la faire sécher est l'une des opérations critiques de ce processus. Il assure aussi la finition de la pièce - assure le séchage (détermination de la technique de séchage). Le Modeleur est capable de réaliser 8 à 12 pièces par jour. Il est aussi impliqué dans la réalisation de nouvelles matrices en plâtre.

Supérieur : Chef de production

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance des produits,
- Connaissance des recettes liées à la réalisation du plâtre et des matières premières.



Aptitudes techniques :

- Former des produits manuellement.
- Construire et/ou transformer des matrices.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echanger des informations avec d'autres formeurs et prendre la direction de missions.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Former des produits spéciaux à la main. Cela signifie notamment :
 - aller chercher et préparer les matières premières nécessaires, en fonction de la recette;
 - remplir manuellement et ajuster les matrices;
 - parachever les produits humides au moyen de techniques manuelles spécifiques;
 - superviser le processus de séchage (assistance, détermination de la vitesse de séchage) des produits réalisés;
 - ajuster la méthode de travail en cas de qualité insuffisante;
 - assurer le transport des produits secs jusqu'au client interne
- Réaliser des matrices de plâtre pour la fabrication de produits uniques. Cela signifie notamment :
 - la réalisation du coffrage de la matrice;
 - la réalisation du plâtre destiné à la fabrication de la matrice;
 - le remplissage de la matrice et le suivi du processus de séchage;
 - le test de la forme et, le cas échéant, l'ajustage de la matrice.



- Exécuter des travaux inhérents à la fonction :
- tenir les chiffres liés à la production et à la qualité
- conserver un inventaire des matières premières et communiquer les valeurs faibles
- prêter assistance lors de la formation des nouvelles recrues
- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail. Cela signifie notamment :
- respecter constamment les directives de sécurité à la lettre;
- transmettre des propositions d'amélioration en suivant les canaux en vigueur dans l'entreprise;
- contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts physiques (prolongés) durant la formation des produits et des matrices (charge du poignet).
- Inconfort dû aux courbures et extensions, mouvements répétitifs.
- Efforts physiques dus à la manipulation de matrices de grandes tailles.
- Faible risque de lésions lors de la manipulation de formes inhabituelles, charge des articulations.
- Contact direct des mains avec l'argile.

05.05.01 Conducteur de machine de transbordement (m/f)

Contribution

Finalité :

- Transport de produits prémoulés de et vers l'installation de séchage au moyen d'une installation de transport mécanisée (tram, trolley ou chariot de dépôt). Exécution d'activités



de soutien à la production de sorte que la production s'effectue selon le planning et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :

- Conduite et contrôle d'une machine de transbordement.
- Exécution de travaux relatifs à sa fonction.
- Qualité, sécurité et environnement.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans un environnement de production. Pour le conducteur de machine de transbordement, l'accent est mis sur la conduite d'une machine pour le déplacement des produits vers l'installation de séchage.

Supérieur : Contremaître, Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits (forme).
- Connaissance du démarrage des chambres de séchage et du fonctionnement général de l'installation de séchage.

Aptitudes techniques :



- Conduite du tram, manipulation du système de levage et chargement.
- Manier l'outillage lors de travaux d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors de l'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Être vigilant en matière de sécurité et d'environnement et surveiller le processus en cours.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations. Mentionner et discuter des incidents et des problèmes de qualité. Émettre des propositions en vue d'améliorations. Discuter du planning avec le chef de production. Faire rapport du processus de production, de particularités.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Conduire et contrôler une installation de transport comme celle destinée au déplacement interne de produits prémoulés ou séchés selon les normes en matière de sécurité, ce qui implique entre autre :
 - la mise en place de l'installation
 - gérer sur base de prescriptions et de l'expérience
 - signaler les incidents/défauts, exécuter des petites réparations et assister les mécaniciens et électriciens
 - exécuter le petit entretien tel que le changement de pièces usagées, nettoyage de la machine et du lieu de travail
 - enregistrer les données de production et les particularités
 - suivre le planning des temps de séchage et superviser le bon fonctionnement des installations
- Exécution de travaux complémentaires en lien avec la fonction, entre autre :



- soutien au chef de production dans la formation de nouveaux collaborateurs
- contribuer à juger et à tester les améliorations
- si nécessaire, exécuter les activités des travailleurs à la production (transport, triage, etc)
- Qualité, sécurité et environnement :
- faire suivre et suivre scrupuleusement les consignes en matières de qualité et sécurité
- toujours suivre strictement les directives en matière de sécurité
- transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise
- collaborer activement à une politique de sécurité dans son département

Pénibilité du travail

- Efforts sporadiques lors du triage et l'empilage des produits, du nettoyage.
- Position astreignante lors de la conduite de l'installation. Position astreignante lors de la mise en place occasionnelle de produits, de travaux de réparations, de la mise en place/réglage de machines.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (l'hiver parfois froid, l'été parfois trop chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage de machines, d'activités de réparation.

05.06.01 Opérateur manuel (m/f)

Contribution

Finalité :

- Contribuer à l'avancement de la production par l'exécution de différentes demandes sur ou à la ligne de production.

Domaines de responsabilités :

Classification des fonctions



- Effectuer différentes opérations sur la ligne de production.
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : L'opérateur manuel dans la production, peut être mobilisé à beaucoup de tâches en lien avec le processus de production. Cela concerne principalement des tâches de soutien pour garantir le bon déroulement de la production. Ces tâches sont très diverses et souvent exécutives de nature.

Supérieur : Le surveillant coopératif

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance élémentaire du processus de production et des produits.
- Connaissance des machines.

Aptitudes techniques :

- Maniement d'outillage.

Aptitudes en communication :

Classification des fonctions



- Interne : Prendre des ordres du surveillant coopératif ainsi que des ordres des collaborateurs sur le lieu de travail. Discuter des problèmes avec son chef. Signaler des pannes techniques ou des défauts au chef.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Exécuter diverses manipulations à la ligne de production, ce qui comprend entre autre :
 - Activité béton
 - nettoyer les bancs et l'environnement;
 - poser des plaquettes
 - installer des peignes et des skeizes
 - aider à mesurer les bancs
- Activité céramique
- approvisionnement de produits secondaires à la ligne de production, exemple les poudres
- guidage des produits aux travers des virages en S à la ligne de production, ...
- aider au pistoletage manuel, expl. mettre des produits sur la ligne, peinture manuelle des bords avec de la barbotine
- conduite des fours de rétrécissements
- rouler, tourner, déposer ou retirer des pièces au sein d'une ligne de production
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, amélioré et propre. Cela comprend notamment :
 - toujours suivre strictement les consignes de sécurité
 - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
 - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division



Pénibilité du travail

- Effectuer un effort en travaillant répétitivement avec les semi-finis et additifs, ainsi que lors de la manipulation des produits durant la majeure partie de la journée.
- Position astreignante de par l'exécution des travaux à la chaîne/au banc en position debout pendant la majeure partie de la journée.
- Nuisances liées au bruit, à la poussière, à la saleté et à la température pendant les travaux la majeure partie de la journée.
- Risque de lésions lors de travail à proximité des machines en mouvement.

05.07.01 Opérateur Traitement de surface automatisé (m/f)

Contribution

Finalité :

- Garantir l'application correcte et rapide de la couche de revêtement (barbotine) sur le produit semi-fini comme prévu par la recette en surveillant, réglant et adaptant le processus de traitement de surface automatisé.

Domaines de responsabilités :

- Régler le processus de traitement de surface automatisé suivant le planning des modèles et des couleurs,
- Surveiller le bon déroulement du processus de traitement de surface durant la production, incluant l'aménagement et l'évacuation automatisés des produits semi-finis.
- Surveiller la qualité du produit (produit et couche de revêtement).
- Nettoyer la cabine lors des changements de couleurs au cours d'une même équipe.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction,
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.



Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : L'Opérateur Traitement de surface automatisé se charge de la production sur une partie de la ligne et est responsable de l'aménagement et de l'évacuation automatisés de l'installation ainsi que du processus de traitement de surface automatisé du produit semi-fini. Cela va de l'adaptation de la maniabilité de la barbotine fournie afin d'obtenir les bons paramètres de réglage de l'installation en fonction du modèle et de la couleur. Le titulaire de la machine réglera l'installation suivant les réglages prescrits et, si nécessaire, adaptera ceux-ci manuellement pour satisfaire aux exigences de qualité. La production d'accessoires peut changer plusieurs fois par jour de forme ou de couleur, de telle sorte qu'il sera nécessaire de régler à nouveau l'installation. Le titulaire de la fonction devra également se charger d'effectuer des contrôles périodiques durant le processus de production afin de garantir la qualité des pièces traitées. Il assurera souvent une fonction de triage sur les lignes de tuiles.

Il surveillera précisément la totalité de ce processus vu que celui-ci permet (avec la mise en forme) de conférer une haute valeur ajoutée au produit. Par conséquent, la moindre erreur pourrait anéantir cette haute valeur ajoutée.

Supérieur : Hiérarchique : Directeur de la production Fonctionnel: Responsable Traitement de surface

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonnes connaissances du processus de traitement de surface
- Bonnes connaissances des différents produits et barbotines
- Connaissances de l'exécution de tests standards
- Connaissances de l'installation d'aménagement et d'évacuation des produits semi-finis



Aptitudes techniques :

- Réglage et manipulation de (des) l'installation(s)
- Utilisation de vannes doseuses, de pompes
- Entretien et remplacement de l'installation d'application suivant la manière correctement enseignée. Et ce sous la forme de cabines de peinture ou projection, par exemple: les pistolets, disques de projection, conduits, tamis, pompes, filtres et vannes doseuses.

Aptitudes en communication :

- En interne : Echanger les informations sur le déroulement de la production avec la personne en charge de la production et le responsable traitement de surface. Mentionner les problèmes de qualité. Avancer des propositions lors de la participation à la concertation. Conserver les données des produits et noter les particularités de celles-ci.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Préparer et surveiller le bon démarrage et déroulement du processus de traitement de surface, ce qui implique notamment :
 - de suivre le planning et les instructions de travail correspondantes;
 - de veiller à acheminer les barbotines nécessaires suivant les exigences et le matériel aux machines/appareillages/installations;
 - de contrôler les réglages des machines/appareillages/installations et de les corriger si nécessaire;
 - de veiller à la conformité aux normes fixées ainsi qu'au bon fonctionnement des machines/ appareillages/installations;
 - d'effectuer de petites réparations, de mentionner les incidents;



- de nettoyer le lieu de travail, par exemple les têtes de pulvérisation, les racloirs, la (les) cabine(s), les ouvertures de calibrage, les filtres.
- Surveiller la qualité du produit, ce qui implique notamment:
 - d'effectuer des contrôles de qualité sur les produits pendant le processus de production, et de prendre si nécessaire des mesures correctives;
 - de contrôler la conformité des produits aux normes de qualité en vigueur, de retirer les produits non-conformes, de les mettre de côté et de mentionner les éventuels écarts ou défauts.
- Nettoyer la cabine lors des changements de couleurs au cours d'une même équipe, ce qui implique notamment :
 - de suivre le planning et de tenir compte des arrêts;
 - de nettoyer la cabine de pulvérisation;
 - d'apporter des adaptations à l'installation de pulvérisation pour les productions suivantes (modèle/couleur)
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment :
 - de mentionner les incidents ou particularités à la hiérarchie;
 - de porter attention aux objets étrangers à la matière;
 - d'enregistrer la consommation de matières premières (barbotines);
 - de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité;
 - d'assurer le suivi des stocks de matières premières et du petit matériel.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment :
 - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
 - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
 - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en accordant une attention particulière à l'ordre et à la propreté.

Pénibilité du travail



- Se lever, s'agenouiller, se courber, efforts pour certaines tâches.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la température, à la saleté.
- Monter et descendre souvent des escaliers vu que les tâches s'effectuent sur différents niveaux.
- Risque de lésions en raison du sol glissant (humidité). Masque respiratoire et combinaison de protection intégrale si indiqué par AG.
- Efforts lors de la manipulation d'éléments de l'installation.

05.08.01 Opérateur traitements manuels de surface (coloration) (m/f)

Contribution

Finalité :

- assurer la finition correcte de petites quantités de tuiles et/ou d'accessoires en appliquant manuellement des colorations conformément aux directives

Domaines de responsabilités :

- finition manuelle des tuiles et des accessoires
- conduire l'installation automatisée pour le traitement de surface (stand-by et remplacement)
- entretien et réglage de l'installation et des appareils
- effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Production

Classification des fonctions



Info. complémentaire : Le traitement manuel de surface (coloration) consiste à réaliser la finition manuelle de tuiles et d'accessoires, et ce principalement en cas de réclamations, pour de petites quantités ou pour des finitions qui ne peuvent être réalisées que à la main. Les opérations ont donc lieu offline, c'est-à-dire hors du processus de la chaîne. En respectant un planning, l'opérateur va chercher ou faire apporter les produits nécessaires et préparer la couleur souhaitée pour la pulvériser. C'est lui qui établit son planning en fonction des priorités et dans un souci d'efficacité. Le réglage de la pulvérisation manuelle est effectué par le titulaire du poste d'après des prescriptions documentées ou en collaboration avec le responsable des traitements de surface. L'opérateur est confronté à une diversité de formes et de méthodes de finition qui doivent toutes être connues de lui, tout comme les méthodes d'application et réglages correspondants. Immédiatement après la finition, l'opérateur effectue des tests pour s'assurer que le produit répond aux exigences demandées en termes de qualité (régularité de la finition, poids) et apporte des améliorations si nécessaire. Il assure également l'administration du flux et le suivi de ces pièces tout au long du processus de cuisson et, en cas de résultat anormal, retourne les pièces concernées au responsable des finitions de surface. Il tient à jour la consommation de semi-produits et en effectue un inventaire chaque mois. En outre, l'opérateur des traitements manuels de surface est le premier remplaçant pour la ligne de production des accessoires. En cas de force majeure, il peut intervenir en tant qu'agent polyvalent.

Supérieur : Hiérarchique : Responsable du planning Opérationnelle: Responsable finition de surface

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonnes connaissances du processus manuel et du processus automatisé de traitement des surfaces
- Bonnes connaissances des différents produits et barbotines
- Connaissance de la mise en œuvre des tests standards (pesée, évaluation visuelle)



Aptitudes techniques :

- Réglage et manipulation de (des) l'installation(s)
- Utilisation du pulvérisateur manuel, des pompes, des presse-pots
- Manipulation du matériel de nettoyage et d'entretien (pistolets, pompes, tuyaux, filtres, ...)

Aptitudes en communication :

- En interne : commenter les travaux effectués avec les personnes concernées/intéressées. Signaler les problèmes de qualité répétitifs des matières premières livrées. Tenir à jour les données 'produits' pour confirmer les flux de production et noter leurs particularités. Évoquer les problèmes de transport (arrivée et départ) des matériaux avec la réserve de pièces sèches et faire des propositions pour améliorer les flux. (La configuration "offline" peut concerner des pièces occupant diverses positions dans la chaîne et doit tenir compte de tous les acteurs). Signaler les dysfonctionnements techniques plus grands au responsable.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- La finition manuelle des tuiles et des accessoires, incluant notamment :
- la réception du planning;
- préparer et mettre en œuvre la barbotine nécessaire, selon les paramètres imposés,
- aller chercher ou laisser ramasser les tuiles et les accessoires concernés (à la chaîne de production ou en réserve ou en stockage vendable);
- trier sur base de la qualité des produits semi-finis enlevés (utilisables ou pièces à retirer) et rapporter pour information les anomalies systématiques de ces produits au responsable
- retoucher les pièces si nécessaire (retirer des bavures, mettre de la barbotine sur les parties non pulvérisables, enlever le silicone des pièces, ...)



- finition de surface des tuiles et des accessoires au moyen d'un équipement manuel de pulvérisation;
- contrôle de la qualité des produits (les produits entrants et traités), signalement des anomalies au responsable;
- après traitement, charger les pièces dans les différents fours (tunnel, chambres, four électrique) (+/- 3 à 5 p.c. du volume total traité);
- après cuisson, contrôler la couleur des objets traités et signaler les éventuels manquements ou anomalies.
- Opérer le traitement de surface automatisé (stand-by et remplacement), ce qui implique notamment :
 - de suivre le planning et les instructions de travail correspondantes
 - de veiller à acheminer les barbotines nécessaires suivant les exigences et le matériel imposés aux machines/appareillages/installations;
 - de contrôler les réglages des machines/appareillages/installations et de les corriger si nécessaire;
 - de veiller à la conformité aux normes fixées ainsi qu'au bon fonctionnement des machines/ appareillages/installations;
 - d'effectuer de petites réparations, de mentionner les incidents;
 - de nettoyer le lieu de travail, par exemple les têtes de pulvérisation, les racloirs, la (les) cabine(s), les ouvertures de calibrage (duzes), les filtres.
 - d'effectuer des contrôles de qualité sur les produits pendant le processus de production, et de prendre si nécessaire des mesures correctives
 - de contrôler la conformité des produits aux normes de qualité en vigueur, de retirer les produits non-conformes, de les mettre de côté et de mentionner les éventuels écarts ou défauts.
- Entretenir l'installation et les appareils, ce qui implique notamment :
 - nettoyage des installations, des appareils et de l'environnement direct;
 - l'entretien qui incombe couramment à l'utilisateur (pistolet, pompe, tuyaux, pots sous pression);
 - organiser la collecte des résidus liquides (eaux résiduelles, bacs ...);
 - effectuer de petites réparations.



- Effectuer les autres tâches relatives à cette fonction, notamment :
- signaler aux responsables les dysfonctionnements ou anomalies;
- tenir à jour la consommation de semi-produits et de barbotines;
- respecter les directives en termes de qualité, d'environnement et de sécurité;
- s'associer au suivi des stocks de semi-produits et barbotines.
- Contribuer à la sécurité du poste, à sa propreté et à son amélioration, notamment :
- de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
- répercuter les propositions d'amélioration par les canaux hiérarchiques de l'entreprise;
- participer de manière active à une gestion dynamique de la sécurité dans son département en accordant une attention spéciale à l'ordre et à la propreté.

Pénibilité du travail

- Efforts physiques importants pendant une partie de la journée pour le déplacement des matières premières, des produits finis (1 à 7 kg) et la mise en place des éléments.
- Position fatigante et station debout pendant une partie de la journée lors de la pulvérisation.
- Exposition au bruit et à la saleté pendant une grande partie de la journée.
- Risques de blessures lors des travaux d'entretien et la manipulation des pièces.

05.09.01 Opérateur de machine - déchargement et emballage (m/f)

Contribution

Finalité :

- Utiliser et contrôler une vaste installation au sein du système de production comme la machine pour l'emballage et exécuter des activités de soutien à la production de telle sorte que celle-ci puisse s'effectuer selon le plan et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.



Domaines de responsabilités :

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre).
- Exécuter les travaux liés à sa fonction.
- Qualité, sécurité et environnement

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour l'opérateur de machine, déchargement et emballage, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation pour le déchargement ou emballage de produits (empileuse). Diriger un (ou plusieurs) coopérateurs. Assister à résoudre les problèmes techniques. Tester de nouveaux procédés.

Supérieur : Contremaître, Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : Coopérateur de machine - déchargement et emballage

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie d'une partie du processus de production.
- Bonne connaissance par rapport au fonctionnement technique des installations/machines.
- Connaissance des règles et procédures relatives à la sécurité, qualité, hygiène et milieu.
- Connaissance de base relative aux processus de production.

Aptitudes techniques :

Classification des fonctions



- Transformer, organiser, employer des installations gérées par ordinateur ou manuellement.
- Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petite réparation, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Etre vigilant à la sécurité, l'environnement et à la surveillance du déroulement du processus.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations. Accompagnement technique des collaborateurs (déchargement et empaquetage/empilage et désempilage). Mentionner et discuter les incidents et les problèmes de qualité. Faire des propositions d'amélioration. Echanger des points de vue sur le planning avec le chef de production. Faire rapport du suivi de production, des particularités.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) tel que la machine de déchargement et d'empaquetage selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut entre autre de :
 - transformer les installations en changeant les pièces détachées, organiser et suivre la production
 - prendre des échantillons et les faire approuver
 - adapter la production en cours selon les prescriptions et l'expérience
 - signaler les incidents/défauts, exécuter les petites réparations et assister les mécaniciens et les électriciens
 - exécuter le petit entretien tel que changement de pièces usagées, nettoyage de machine et du lieu de travail



- enregistrer les données de production et particularités
- contribuer au planning de production et à la gestion des installations.
- Exécution de travaux complémentaires en lien avec la fonction, entre autre :
- soutien au chef de production dans la formation de nouveaux collaborateurs
- analyser les incidents de production et contribuer à juger et à tester des améliorations.
- Qualité, sécurité et environnement :
- faire suivre scrupuleusement les consignes en matières de qualité, sécurité et environnement et les prescriptions d'installation.
- toujours suivre strictement les directives en matière de sécurité
- transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
- collaborer activement à une politique de sécurité dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts lors de la transformation des installations et occasionnellement le triage et emballage de produits, nettoyage.
- Occasionnellement une position astreignante lors de la manipulation des produits, travaux de réparations, transformation/réglage des machines.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air (l'hiver parfois froid, l'été parfois trop chaud, température ambiante).
- Risque de lésions lors du nettoyage de machines, de travaux de réparations.

05.10.01 Chargeur de four manuel (m/f)

Contribution

Finalité :



- faciliter un flux rapide des produits vers le four en triant les produits à cuire et en les plaçant manuellement dans les éléments réfractaires.

Domaines de responsabilités :

- charger les éléments du four à la main selon une configuration préétablie en fonction du produit
- exécuter les travaux liés à sa fonction
- contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Le chargeur de four place manuellement les produits à cuire dans les éléments réfractaires. Il s'agit principalement d'accessoires et de produits qui doivent être réalisés hors du processus habituel de production, c'est-à-dire des produits qui viennent de la pulvérisation manuelle, et du chargement de fours de réduction. Une attention particulière doit être apportée à une disposition et un empilage corrects de ces objets pour permettre une cuisson optimale. L'opérateur place de 7 à 12 pièces à la minute, celles-ci arrivant sur un tapis roulant.

Supérieur : Chef d'équipe, Chef de production

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits et correctes des dispositions

Classification des fonctions



Aptitudes techniques :

- Placer les pièces sans dommage dans les éléments réfractaires
- Être attentif en permanence et travailler avec précision

Aptitudes en communication :

- En interne : échange d'informations avec les autres chargeurs de fours et le chef d'équipe. Signaler les dysfonctionnements techniques au chef d'équipe.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Charger à la main les éléments du four, ce qui implique notamment :
 - se conformer au planning/à la chaîne;
 - empiler les produits dans les éléments réfractaires selon les instructions;
 - contrôler visuellement la qualité des pièces et rejeter celles qui ne sont pas conformes;
 - placer et utiliser des accessoires réfractaires, (par exemple des briques, du fer plat, construire un faux pont);
 - occasionnellement, réaliser un empilage temporaire.
- Autres tâches incombant à cette fonction, notamment :
 - signaler au responsable hiérarchique les dysfonctionnements ou particularités;
 - respecter les prescriptions en matière de qualité et de sécurité;
 - nettoyer le poste de travail;
 - assister le responsable pour la formation de nouveaux collègues;



- (dans certaines situations (TP HS)), tenir à jour l'administration de la production, conduire la machine.
- Contribuer à la sécurité du poste et à son amélioration, notamment :
- se plier strictement aux directives en matière de sécurité;
- répercuter les propositions d'amélioration par les canaux hiérarchiques de l'entreprise;
- participer de manière active à une gestion dynamique de la sécurité dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts physiques pendant une grande partie de la journée (produits de 1,5 à 5 kg) pour empiler les objets sur les éléments.
- Station debout pendant l'empilage. Travail répétitif dans un espace restreint.
- Exposition au bruit et à la chaleur pendant le travail.

05.11.01 Défourneur - Trieur manuel (m/f)

Contribution

Finalité :

- vider manuellement le four, de manière efficace, en vidant les éléments réfractaires et en opérant un tri manuel selon des normes de qualité préétablies.

Domaines de responsabilités :

- sortir les produits du four et les trier
- exécuter les travaux liés à sa fonction
- contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre



Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : l'opérateur vidage de four et tri des produits doit vider les éléments réfractaires chargés à la main, de manière correcte et sécurisée afin que les produits ne soient pas endommagés. Il doit ensuite juger et trier les produits selon des qualités visuelles préétablies et les trier selon 1er choix (parfois en différentes classes) et déchet. Les produits triés sont alors remis à la personne qui les empile sur palettes pour le transport. Les éléments réfractaires sont machinalement réduit du chariot de four jusqu'à une hauteur ergonomique en face de la décharge.

Supérieur : Chef d'équipe, Chef de production

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- connaissance des techniques d'empilage et de démontage de l'empilement
- connaissance des produits (formes, couleurs)
- connaissance approfondie des normes de qualité visibles exigées (couleur, l'intégrité de la surface, fissures, forme, ...)

Aptitudes techniques :

- concentration pendant les travaux
- manœuvrer une table élévatrice



Aptitudes en communication :

- En interne : échange d'informations avec les autres opérateurs chargés du vidage des fours et du tri manuel ainsi qu'avec les chargeurs de four, pour un bon déroulement du processus, et avec le chef d'équipe/ chef de production. Signaler les dysfonctionnements techniques au chef d'équipe.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Décharger le four et trier les produits, ce qui implique notamment :
- sortir les produits du four selon les instructions et avec la prudence nécessaire afin que les produits ne soient pas endommagés;
- juger les produits selon des critères (visuels) de qualité préétablis, en cas de doute demander l'avis du chef d'équipe/collègue;
- trier les produits selon les directives (la directive peut imposer la mesure d'un produit, par exemple le coin d'une tuile de rive);
- occasionnellement, retoucher les produits pour la coloration.
- Autres tâches incombant à cette fonction, notamment :
- signaler au responsable hiérarchique les dysfonctionnements ou particularités;
- nettoyer le sol des éléments réfractaires avec balayette;
- supporter la formation des nouveaux collègues.
- Contribuer à la sécurité du poste et à son amélioration, ce qui implique notamment :
- respecter les prescriptions en matière de qualité, environnement et sécurité
- se plier strictement aux directives en matière de sécurité;
- répercuter les propositions d'amélioration par les canaux adéquats de l'entreprise;



- participer de manière active à une gestion dynamique de la sécurité dans son département.

Pénibilité du travail

- Le fait de vider les fours pendant une grande partie de la journée nécessite une certaine force physique.
- Station debout dans un espace réduit lors du vidage des fours.
- Nuisances liées au bruit, à la poussière et à la température pendant les travaux.
- Risques de lésions lors de la manipulation des produits.

05.12.01 Empileur manuel de produits cuits (m/f)

Contribution

Finalité :

- Empiler des produits prêts à être emballés.

Domaines de responsabilités :

- Empilage manuel de produits sur palettes suivant les instructions
- Exécuter des travaux complémentaires en lien avec la fonction
- Contribuer à la qualité, la sécurité, l'environnement et la propreté

Contexte



Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction se situe dans la sphère de la production artisanale. L'empileur manuel de produits cuits se charge de l'empilage des produits cuits prêts à être emballés.

Supérieur : Chef d'équipe ou Contremaître production

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonnes connaissances en palettisation.
- Connaissances des produits.

Aptitudes techniques :

- Empilage manuel sans dégâts de produits de façon stable.
- Utilisation des tables élévatrices.

Aptitudes en communication :

- En interne : Échange d'informations avec les autres empileurs, les défourneurs et les opérateurs du triage manuel, le conducteur de chariot élévateur pour le transport interne et la hiérarchie.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive



- Empilage manuel de produits sur palettes suivant les instructions, ce qui implique notamment :
 - de positionner les produits de façon stable et sans les endommager suivant le mode de palettisation en fonction du modèle;
 - de regrouper les produits avec l'aide des opérateurs du rayonnage
 - de fournir les accessoires nécessaires pour éviter d'endommager les produits
 - de peindre occasionnellement les produits
 - de porter assistance lors de la formation des nouveaux venus
- Exécuter des travaux complémentaires liés à sa fonction, ce qui implique notamment :
 - découper du bplex
 - assister à la machine d'emballage
- Contribuer à la qualité, à la sécurité et à la propreté du lieu de travail ainsi qu'au respect de l'environnement, ce qui implique notamment :
 - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement.
 - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
 - de nettoyer le lieu de travail à la fin de l'équipe.
 - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
 - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts et mouvements répétitifs pour produits à main.
- Travailler dans des positions contraignantes et unilatérales.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, à la température.



- Risque de lésions (coupures) lors de la manipulation des produits. Sollicitation des articulations.

05.13.01 Trieur sur ligne automatique (cuit/sec) (m/f)

Contribution

Finalité :

- assurer la continuité du flux de production et évaluer la qualité des produits semi-finis ou finis par contrôle auditif et visuel selon des critères prédéfinis.

Domaines de responsabilités :

- Assurer la qualité des produits, et veiller à la continuité du flux de production.
- Contribuer à la réalisation du contrôle de qualité
- Effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Le Trieur (sec/cuit) assure le contrôle de qualité des produits semi-finis ou finis. " effectue un contrôle visuel des produits semi-finis selon certaines spécifications prédéfinies, essentiellement axées sur la déformation, les défauts de surface et les fissures. " élimine les produits non-conformes du flux de production. Les produits finis font l'objet d'un contrôle auditif et visuel (teinte comprise), et sont scindés en 1er choix, 2e choix ou déchet. Dans les deux cas (sec et cuit), le contrôle s'effectue sur les produits défilants, le détenteur de la fonction assurant également la continuité du flux, que ce soit à l'entrée ou à la sortie.



Supérieur : Hiérarchique : Chef d'équipe, Chef de production ou Chef d'entreprise
Fonctionnel: Responsable de la qualité

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie des normes de qualité visibles (et audibles) exigées.
- Bonne connaissance des produits et de leurs caractéristiques visibles.

Aptitudes techniques :

- Exécution minutieuse des contrôles. Réaction rapide en cas des incidents.
- Exécution des interventions simples sur les machines afin d'assurer le flux de façon sécuritaire (par exemple start stop, mettre quelque chose au point, éliminer une tuile cassée, ...)

Aptitudes en communication :

- Interne : Veiller à la bonne exécution technique des travaux au sein de l'équipe. Discuter de l'avancée de la production avec les personnes concernées/intéressées. Transmettre les problèmes de qualité. Tenir les données de production et noter leurs particularités. Entretenir des contacts avec entre autre : les collaborateurs (travaux techniques), les collègues trieurs (concertation, information), le service technique (incidents), le service qualité (écarts de qualité).

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

Classification des fonctions



- Assurer la qualité visible (et audible) des produits par un contrôle individualisé des produits défilants. Cela signifie notamment :
 - effectuer des contrôles systématiques de la qualité visible (et audible) des produits durant le processus de production et, le cas échéant, prendre des mesures correctives (retrait du produit);
 - communiquer des problèmes systématiques,
 - éliminer les produits non-conformes qu'ils ne continuent pas dans la chaîne de production,
 - mettre en quarantaine les parties douteuses en attente l'évaluation par un collaborateur qualité;
 - surveiller la continuité du flux de production en intervenant sur les machines automatiques assurant la provision et la sortie des produits.
- Contribuer à la réalisation du contrôle de qualité. Cela signifie notamment :
 - comprendre les normes de qualité en vigueur;
 - contrôler les transformations par machines dans l'environnement immédiat du poste de travail (ex: siliconage, pose de colle thermo fusible, ...)
 - communiquer les défauts;
 - soumettre des propositions simples visant à améliorer le contrôle de la qualité.
- Effectuer des travaux tels que :
 - la tenue administrative des données de production;
 - assurer la propreté des machines/appareils/installations et du cadre de travail;
 - assurer le respect des normes de sécurité et d'hygiène, et s'y conformer soi-même;
 - prêter son assistance lors de la mise au travail et de l'accompagnement des nouveaux collaborateurs.
- Qualité, sécurité et environnement :
 - respecter et contribuer à ce que chacun respecte les règles de sécurité et de qualité.
 - respecter et contribuer à ce que chacun respecte les normes liées à la qualité, l'environnement et aux prescriptions des installations.
 - respecter constamment les directives de sécurité à la lettre.



- transmettre des propositions d'amélioration en suivant les canaux en vigueur dans l'entreprise.
- contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts physiques répétés lors du retrait des produits non-conformes (2 à 3,5 kg).
- Position restreinte lors d'exécution d'une activité monotone dans un espace réduit (assis/debout).
- Nuisances dues au bruit, à la poussière et à la température. Situation inconfortable en raison d'une forte luminosité durant les travaux.
- Risques de lésions lors du travail à proximité des pièces de machines en mouvement et lors de la manipulation de produits cuits.

05.14.01 Veilleur (fours (semi-)automatisés et séchoirs) (m/f)

Contribution

Finalité :

- Manipuler et contrôler une grande installation au sein du processus de production telle que four(s) et effectuer des tâches de soutien à la production afin de produire selon la planification et conformément aux normes en matière de performances, qualité, sécurité et respect de l'environnement.

Domaines de responsabilités :

- Manipuler et contrôler une installation (généralement de grande envergure) comme le four.
- Exécuter des travaux complémentaires liés à sa fonction



- Contribuer à la qualité, à la sécurité, à l'environnement et à la propreté

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Pour la fonction de 'Veilleur fours (semi-)automatisés et séchoirs', l'accent est mis sur la manipulation d'une installation de grande envergure, (semi-)automatisée et complexe pour la cuisson des produits. Assistance à la résolution des problèmes.

Supérieur : Contremaître, Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appropriées des fours et séchoirs.
- Connaissances appropriées des règles/procédures relatives aux fours et séchoirs.
- Connaissances appropriées en mécanique.
- Connaissances appropriées des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et respect de l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Monter, régler, manipuler un four semi-automatisé.
- Utiliser l'outillage pour les travaux d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et pour l'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Veiller à la sécurité et au respect de l'environnement et surveillance des processus.



Aptitudes en communication :

- En interne : Echanger les informations. Mentionner les incidents et problèmes de qualité. Émettre des propositions pour des améliorations. Se concerter avec le chef de production par rapport au planning. Faire rapport du déroulement de la production et des particularités.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Manipuler et contrôler une installation (généralement de grande envergure) comme le four, afin de pouvoir produire conformément aux normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui implique notamment :

- d'assurer le suivi des réglages de l'installation.
- de prélever des échantillons et les faire approuver.
- d'apporter des adaptations sur base des prescriptions et de l'expérience.
- de signaler les incidents/défauts, de procéder à de petites réparations et de porter assistance aux mécaniciens et électriciens.
- de procéder au petit entretien, comme le remplacement des pièces usées, le nettoyage des installations et du lieu de travail.
- d'enregistrer les données de production et particularités.
- de contribuer à la planification de la production et à la gestion des installations.
- Exécuter des travaux complémentaires liés à sa fonction, ce qui implique notamment :
 - apporter son aide à la résolution des problèmes.
 - porter assistance au chef de production pour la formation des nouveaux collaborateurs.
 - analyser les incidents de production et contribuer à l'évaluation ainsi qu'au test d'améliorations.
 - aider et/ou reprendre diverses tâches des collaborateurs de production.



- travailler de façon autonome.
- Veiller au respect des consignes en matière de qualité et sécurité, ce qui implique notamment :
 - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
 - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
 - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
 - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts des travaux de réparation.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (parfois froide en hiver, parfois chaude en été).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, lors des travaux de réparation.

05.15.01 Collaborateur de machine - déchargement et emballage (m/f)

Contribution

Finalité :

- Utiliser une vaste installation pour le déchargement et l'emballage selon les spécifications de soutien à l'opérateur de machine - déchargement et emballage, de telle sorte que les ordres de production puissent s'effectuer selon le planning et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :

- Utiliser et contrôler la machine pour le déchargement et l'emballage,



- Intervenir et assister dans les activités opérationnelles de l'opérateur de machine - déchargement et emballage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour le collaborateur de machine - déchargement et emballage, l'accent est mis sur l'assistance pour l'utilisation d'une installation selon les prescriptions. En général, il s'agit de participer à la transformation et à la mise en place de l'installation sous la responsabilité fonctionnelle de l'opérateur ou de la hiérarchie. À côté de cela, il peut aussi s'agir d'intervention au sens large dans des tâches qui sont dévolues à l'opérateur afin d'assurer la continuité de la production.

Supérieur : Opérateur de machine - déchargement et emballage Contremaître, Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance du processus de production.
- Bonne connaissance des produits et des procédures.
- Connaissance opérationnelle du fonctionnement de la machine.

Aptitudes techniques :



- Collaborer à transformer, organiser, utiliser des installations. Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Etre vigilant pour la sécurité et l'environnement et attentif au processus en cours.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations. Mentionner les incidents et les problèmes de qualité aux collègues et/ou aux techniciens.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Utiliser et contrôler une machine de déchargement et d'empaquetage de telle sorte que la production s'effectue selon les normes en matière de qualité et sécurité, ce qui inclut entre autre de :
 - participer à transformer les installations, à organiser et suivre la production
 - prendre des échantillons et les faire approuver
 - adapter selon les prescriptions et l'expérience
 - signaler les incidents/défauts, exécuter les petites réparations et assister les mécaniciens et les électriciens
 - exécuter le petit entretien tel que changement de pièces usagées, nettoyage de machine et du lieu de travail
 - enregistrer les données de production et les particularités
 - en cas d'incident, trier manuellement sur base de la qualité
- Intervenir et assister dans les activités opérationnelles de l'opérateur de machine - déchargement et empaquetage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et sécurité :
- faire suivre scrupuleusement les consignes en matière de qualité et sécurité



- suivre et faire suivre scrupuleusement les consignes en matières de qualité, environnement et les prescriptions d'installation
- toujours suivre strictement les directives en matière de sécurité
- transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise
- collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts lors du triage et l'emballage de produits, nettoyage.
- Position astreignante lors du nettoyage, l'emballage des produits, travaux de réparations,

transformation/réglage des machines.

- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (l'hiver parfois froid, l'été parfois trop chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparations et lors du triage manuel.

05.16.01 Opérateur de machine Palettisation (m/f)

Contribution

Finalité :

- Utiliser et contrôler une vaste installation au sein du système de production comme les machines pour le déchargement et l'emballage des produits et exécuter des activités de soutien à la production de telle sorte que la production s'effectue selon le planning et les normes en matière d'efficacité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :



- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) telle qu'une machine de déchargement et d'emballage
- Aider le chef de production à l'instruction des nouveaux collaborateurs.
- Analyser les incidents de production et contribuer à juger et à tester des améliorations.
- Participer à la surveillance et à l'exécution des prescriptions en matière de qualité, de sécurité et de l'environnement.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour l'Opérateur de machine Palettisation, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation pour le déchargement et l'emballage des produits. Diriger un (ou plusieurs) collaborateurs. Assister à résoudre les problèmes techniques. Tester de nouveaux procédés.

Supérieur : Contremaître, Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : Collaborateur de machine - déchargement et emballage

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance du processus de production
- Bonne connaissance des produits et des procédures.
- Bonne connaissance du fonctionnement de la machine.
- Bonne connaissance des normes d'emballage afin de calculer les quantités.

Aptitudes techniques :

- Transformer, organiser, utiliser des installations gérées par ordinateur et manuellement.



- Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Etre vigilant pour la sécurité et l'environnement et attentif au processus en cours.

Aptitudes en communication :

- Direction : Accompagnement technique des collaborateurs (Déchargement & Embaquetage).
- Interne : Echange d'informations. Mentionner et discuter les incidents et les problèmes de qualité. Faire des propositions d'amélioration. Echanger des points de vue avec le chef de production. Faire rapport du suivi de production, des particularités.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) telle qu'une machine de déchargement et d'embaquetage selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut entre autre de :
 - transformer les installations par le changement des pièces, organiser et suivre la production
 - prendre des échantillons et les faire approuver (Benor, Silicone, ...)
 - adapter la production en cours selon les prescriptions et l'expérience,
 - suivre l'approvisionnement et la consommation des marchandises (p.e. palettes, film rétractable, matériaux d'embaquetage, ...).
 - signaler les incidents/défauts, exécuter les petites réparations et assister les mécaniciens et les électriciens
 - exécuter le petit entretien tel que changement de pièces usagées, nettoyage de machine et du lieu de travail
 - enregistrer les données de production et particularités.



- contribuer au planning de la production et à la gestion des installations.
- Aider le chef de production à l'instruction des nouveaux collaborateurs.
- Analyser les incidents de production et contribuer à juger et à tester des améliorations.
- Participer à la surveillance et à l'exécution des prescriptions en matière de qualité et de sécurité, notamment :
 - surveiller la qualité du produit (produit individuel, palette finie) qui peut être endommagé par l'installation complexe.
 - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, d'environnement et d'installation.
 - toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
 - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
 - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Efforts lors de la transformation des installations et de temps en temps, trier et emballer des produits, nettoyage.
- Efforts occasionnels lors de la mise en place des produits, des activités de réparation, de transformation/réglage des machines.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparation et lors d'intervention du produit.

05.17.01 Collaborateur Qualité (m/f)

Contribution

Finalité :



- Contribuer à la qualité des produits par l'exécution de contrôles périodiques aux différentes étapes du processus de production et corriger les anomalies si nécessaires.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des contrôles standards aux différentes étapes du processus
- Assister au développement des nouveaux produits ou à l'amélioration des produits existants
- Travaux complémentaires liés à la fonction
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Le collaborateur qualité exécute de façon systématique des contrôles aux différentes étapes du processus. Le contrôle consistera en la prise d'échantillons comme prévu dans le planning, l'analyse des résultats et correction du processus de production si nécessaire. Le titulaire du poste peut être occupé au développement des nouveaux produits et l'amélioration des produits existants.

Supérieur : Responsable de la qualité

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance des produits (type, couleur, paramètres physiques).
- Bonne connaissance des exigences de qualité prédéfinies.



- Bonne connaissance des tests physiques standards (dimensions, poids, conditions de température, "bullerringen" ...).

Aptitudes techniques :

- Utiliser un PC.
- Conduire un chariot élévateur.
- Réalisation méticuleuse des tests de qualité visuelle.
- Utiliser petit outillage à main (disque de meulage, pied à coulisse, perceuse et perceuse sur accu).

Aptitudes en communication :

- Interne : Donner des instructions professionnelles aux collaborateurs. Discuter les problèmes de qualité avec les personnes concernées/ les intéressés. Faire des propositions lors des concertations. Suivi des données d'analyse et l'enregistrement des particularités qui s'y rapportent.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Exécuter des contrôles standards aux différentes étapes du processus, entre autre par :
- suivi du planning régulier avec des contrôles (ISO 9001, NF, Senor), ad hoc en cas de problèmes;
- prendre des échantillons des produits finis à l'aide d'un chariot élévateur;
- analyse des produits à des points fixes et enregistrer les résultats;
- assister à (re)chercher l'erreur dans le processus de production;



- rapporter de grands dysfonctionnements au responsable;
- Assister/collaborer au développement des nouveaux produits ou l'amélioration des produits existants, ce qui implique entre autre :
 - contrôler les adaptations aux emballages;
 - transmission de données pour améliorer le processus de production.
- Travaux complémentaires liés à la fonction, tels que :
 - l'administration des données d'analyse;
 - surveiller l'entretien du lieu de travail, des machines/ appareils;
 - surveiller les exigences à prendre en compte en matière de sécurité et les suivre soi-même;
 - Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre par :
 - suivre scrupuleusement les consignes de sécurité;
 - faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise;
 - participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.

Pénibilité du travail

- Efforts lors de sondage des produits finis, de la manipulation de poids.
- Positions astreignantes: se lever, s'agenouiller, se courber lors de certains travaux.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, à la saleté dans l'environnement de la production.

05.18.01 Couleur - Centraliste (m/f)

Contribution

Finalité :



- Participer au processus de production en préparant le béton selon la recette prescrite et s'occuper de la coulée du béton sur les bancs préparés.

Domaines de responsabilités :

- Réglage des installations pour préparer le béton dans la centrale
- Faire des éléments de béton à l'aide d'une installation, d'un appareil, de matériel roulant.
- Préparation de petits bancs
- Entretien des installations, appareils et matériels roulants
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, amélioré et propre ..

Contexte

Département : Production des éléments de structure de béton précontraint

Info. complémentaire : La fonction du Couleur se trouve au début du procédé de production, plus précisément lors de la fabrication du béton selon les bonnes recettes selon les produits spécifiques. Les ingrédients sont stockés dans des silos et sont livrés selon une recette fixe, donnée par le chef d'équipe. Le couleur-centraliste fait attention à la qualité, avec le labo, et effectue des réglages si nécessaire. Après la préparation du béton, celui-ci est réparti dans les différents bancs. L'opérateur de mise en tension a pour responsabilité de contrôler attentivement aussi bien avant que pendant le coulage. Une fois le processus de production débuté, il n'est plus possible de l'arrêter. Après le coulage, il est responsable du lissage du béton au-dessus des bancs. Lorsqu'il s'agit de petits bancs, il doit également préparer les bancs.

Supérieur : Chef d'équipe et contremaitre.

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

- Connaissance de base des différentes matières premières

Classification des fonctions



- Connaissances des différentes recettes et produits finis
- Connaissance du fonctionnement de la centrale et du diffuseur de béton
- Connaissances des exigences de qualité et des interventions possibles en matière de qualité.

Aptitudes techniques :

- Savoir travailler avec la centrale à béton (choix de la recette, proposition d'adaptations techniques, propreté, bon fonctionnement).
- Savoir travailler avec le diffuseur de béton (bon fonctionnement, propreté, proposition d'adaptions techniques)
- Savoir travailler avec un pont roulant.

Aptitudes en communication :

- Interne : recevoir des tâches via son chef d'équipe et/ou laborantin. Signaler des déviations et problèmes au chef d'équipe et aux opérateurs. Discuter des possibles actions à prendre en fonction de la qualité avec le laborantin. Communiquer au chef d'équipe les matières premières à commander
- Externe : Informer occasionnellement des chauffeurs externes de camions qui viennent livrer les matières premières.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Réglage de l'installation pour la fabrication du béton dans la centrale entre autre en :
- Choissant la bonne recette préprogrammée sur base des informations communiquées par le chef d'équipe



- Adaptant le béton en fonction de la possibilité de déformation et de la qualité après analyse par et en accord avec le laborantin, ajouter de l'eau
- Complétant le passeport de production (recette, banc, données,)
- Approvisionnant les bancs de béton
- Suivant les stocks des différents matières premières dans les divers silos et en signalant les volumes nécessaires au chef d'équipe.
- Lorsqu'il vient effectuer la livraison, signalant au chauffeur quel silo doit être réapprovisionner et en effectuant un suivi du processus de déchargement.
- Faire des éléments de béton à l'aide d'une installation, d'un appareil et de matériel mobile en :
 - Coulant de manière homogène et en répartissant le béton dans les moules des bancs à l'aide du diffuseur de béton;
 - En lissant le béton (manuellement) à la hauteur de remplissage souhaitée selon les paramètres donnés.
 - Supprimant les matières étrangères dans le béton et le coffrage; noter les éventuels corps étrangers;
 - dans le document prévu et prévenir le labo;
 - Signaler un mauvais béton et le retirer de la production;
 - Prise d'échantillons pour le labo;
 - Décidant de la mise ou non du béton dans le distributeur si un doute sur la qualité, prévenir le labo pour des recherches complémentaires;
 - Contribuer à éviter des déchets à la ligne en suivant strictement les instructions de travail.
- Préparation de petits bancs, entre autre en :
 - Nettoyant les bancs et leur environnement de travail;
 - Plaçant des peignes et skeizes (néoprène).
 - Huiler les modules et en mesurant le banc sur base d'un planning
- Entretien des installations, appareils et matériels mobiles, entre autre en :
 - Examinant l'état du nettoyage de l'installation, signaler au chef d'équipe et si nécessaire effectuer un nettoyage supplémentaire.



- Agissant et en solutionnant de simples problèmes techniques et en les signalant à son responsable.
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, propre et amélioré ce qui veut dire :
 - Un respect strict des directives de sécurité
 - Transmettre les propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
 - Connaître les risques relatifs aux machines et en tenir compte lorsque l'on travaille avec celles-ci.
 - Contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en signalant de nouveaux risques, des situations dangereuses ou « presque accidents ».

Pénibilité du travail

- Position contraignante lorsqu'on égalise les poutres de béton durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit et la poussière durant une partie de la journée.
- Risque de blessures suite au travail avec des machines mobiles telles que diffuseur de béton, pont-roulant.
- Risque de blessure en dérapant sur des sols mouillés ou huilés.

05.19.01 Démouleur - Coupeur (m/f)

Contribution

Finalité :

- Contribuer au processus de production en libérant les pièces coulées des moules.

Domaines de responsabilités :



- Démouler les pièces
- Utiliser les installations, appareils et matériels mobiles;
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, propre et amélioré.

Contexte

Département : Production d'éléments de structure de béton précontraint

Info. complémentaire : La fonction de démouleur-coupeur consiste à retirer et ensuite découper les produits issus du banc à couler. Cette personne retirera également peu de temps après le coulage du béton (4 à 6h) les pièces intermédiaires après avoir reçu les consignes du laborantin. Pour retirer les pièces, il enlèvera la (« bête » qui se trouve au-dessus des produits dans les bancs. Ensuite, il détendra des câbles en acier. Il collabore avec le laborantin, qui à ce moment mesure l'entrée des câbles en acier dans les pièces et décide si l'on peut ou pas démouler. Le démouleur s'occupe également de retirer les peignes depuis les bancs et de les trier par sorte à l'endroit prévu à cet effet. Les pièces sont soulevées du banc avec la combi-machine et en-dessous, le démouleur placera des chevrons pour y déposer les pièces. Ensuite, on scie manuellement ou en semi-automatique et les produits sont groupés par type.

Supérieur : Chef d'équipe et responsable de production

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

- Connaissance de base d'une partie du processus de production et des produits
- Connaissance appliquée des machines

Aptitudes techniques :

- Travailler avec une meule manuelle pour le taillage manuel des prélinteaux.



- Savoir utiliser une tronçonneuse semi-automatique pour couper à travers les fils d'armement
- Savoir utiliser un pont roulant (pour déplacer la combimachine et le Dino du banc).

Aptitudes en communication :

- Interne : signaler les déviations et problèmes au chef d'équipe et aux opérateurs. Mise au point avec les collaborateurs avant et après le processus de production. Se concerter avec le laborantin lors de l'exécution de tests.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Démouler les pièces selon les consignes, entre autre en :
 - Retirant la "bâche" et les peignes des bacs coulés en veillant à ne rien abîmer Retirant la tension sur l'armement
 - Aidant le laborantin lors des mesures des rentrées des pièces.
 - Soulevant les produits du banc et en les découpant d'entre les différents produits au moyen d'une meule
 - Groupant les produits démoulés par sorte
 - Limitant la perte en suivant attentivement la production et en demandant les adaptations ou remplacements nécessaires à la machine
 - Signalant les déchets au laborantin
 - Contribuant à un bon déroulement du processus de production
 - Complétant les documents de production, contrôle et suivi.
 - Entretien des installations, appareils et matériels roulants (combimachine (machine pour soulever, couper, nettoyer) + Dino), ce qui comprend entre autre :



- Intervention en cas de problèmes techniques et exécution des mesures nécessaires en fonction de la sécurité.
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, propre et amélioré ce qui veut dire :
 - Un respect strict des directives de sécurité
 - Transmettre les propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
 - Connaître les risques relatifs aux machines et en tenir compte lorsque l'on travaille avec celles-ci.
 - Contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en signalant de nouveaux risques, des situations dangereuses ou "presque accidents".

Pénibilité du travail

- Appliquer de la force lors de l'utilisation de la meule durant une partie de la journée.
- Position répétitive, contraignante lorsque l'on place/glisse les chevrons sous les pièces de béton démoulé durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit et la poussière durant les travaux de démoulage (max 3x démoulage par jour de travail pour 2 équipes)
- Risque de blessures suite au travail avec des machines mobiles (combimachine, Dino et pont-roulant).

06.01.01 Surveillant coopératif (m/f)

Contribution

Finalité :

- Réalisation de la production selon le planning en veillant au processus de fabrication et la mise en place efficace des travailleurs et pouvoir effectuer un changement rapide lors de pannes techniques ou céramiques.



Domaines de responsabilités :

- Diriger des collaborateurs.
- Veiller au processus de production, démarrage et veiller à son bon déroulement.
- Veiller à la qualité du produit.

- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Dirigeant

Info. complémentaire : Le surveillant gère directement l'équipe de collaborateurs de production au sein d'une même équipe. La responsabilité concerne la gestion quotidienne du personnel, régler efficacement et de manière sécurisée, la mise en place et l'utilisation de machines, d'évaluer et de corriger les défauts/pannes, la réalisation de la productivité et de la qualité.

Supérieur : Responsable de production

Subordonnés : 10 collaborateurs de production

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance de leur partie du processus de production + celle de client interne et de fournisseur et bonne connaissance des produits
- Bonne connaissance de la progression de la production et des stocks
- Connaissance des exigences de qualité prédéfinies.

Classification des fonctions

139



- Connaissance des procédures de sécurité au sein de l'organisation.
- Connaissance des deux langues nationales.

Aptitudes techniques :

- Conduire un chariot élévateur / tram (si applicable).
- Mesure au point et utiliser les machines/appareils/installations de façon précise et effectuer des contrôles.
- Réagir promptement en cas d'incidents.

Aptitudes en communication :

- Diriger : donner des instructions professionnelles aux collaborateurs.
- Interne : discuter de l'état d'avancement de la production avec les personnes concernées. Mentionner les problèmes liés à la qualité. Faire des propositions lors des concertations. Enregistrer des données de production et relever les particularités. Discuter des problèmes liés au transport de matériaux avec le magasin. Signaler les pannes techniques au service technique. Former et évaluer les nouveaux travailleurs. Communiquer oralement en Néerlandais et en Français.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Diriger des collaborateurs en fonction de la production en cours. Notamment :
 - donner des instructions de travail lors du démarrage de l'équipe;
 - accompagner les collaborateurs si nécessaire;
 - déplacer des travailleurs en fonction de la production en cours et des besoins;
 - déterminer les vitesses de production en fonction du rendement et des conditions;



- remplacer temporairement des travailleurs lors de pauses ou en cas de maladies.
- Veiller au processus de production et son bon déroulement. Cela comprend entre autres :
- veiller à l'arrivée des matières premières nécessaires et matières secondaires vers les machines / appareils / installations;
- vérifier les réglages des machines / appareils / installations et corriger (faire corriger) si nécessaire;
- veiller à la réalisation des normes requises et au bon fonctionnement des machines / appareils / installations;
- veiller au transport correct des marchandises produites;
- effectuer des petites réparations, signaler les pannes;
- aider à suivre les stocks et signaler les niveaux de stock trop bas à la hiérarchie.
- Veiller à la qualité du produit. Cela signifie entre autres :
 - effectuer des contrôles qualité sur les produits pendant le processus de production;
 - contrôler les produits en fonction des normes de qualité établis, isoler et signaler les défauts possibles ou manquements.
- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction. Cela comprend notamment :
 - l'administration des données de production;
 - l'attention portée au transfert d'information en cas de changement d'équipes;
 - la surveillance de la propreté des machines/appareils/installations et de l'environnement de travail;
 - la surveillance des exigences à prendre en compte en matière de qualité, d'environnement et de sécurité;
- initier, guider et évaluer les nouveaux collaborateurs
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et de meilleure qualité, Cela comprend notamment :
 - toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
 - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
 - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.



Pénibilité du travail

- Gênes dues au bruit, à la poussière, à l'odeur, à la saleté et à la température pendant une partie de la journée.
- Risque de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.

06.02.01 Contremaître Production (m/f)

Contribution

Finalité :

- Veiller à l'exécution des travaux par les collaborateurs au sein de l'équipe, afin que le processus de production (préparation de la matière première, de la mise en forme, de la mise en place, du séchage et de la cuisson des produits) puisse s'effectuer selon le planning et conformément aux normes de qualité en vigueur. Participer soi-même à ces activités.

Domaines de responsabilités :

- Faire exécuter des travaux d'ordre professionnel;
- Veiller au bon déroulement/avancement de la production et du processus de conditionnement;
- Veiller à la qualité du produit;
- Participer soi-même aux activités de l'équipe;
- Contribuer à la réalisation d'une bonne qualité;
- Exécuter des tâches liées à la fonction;



- Veiller au respect et respecter soi-même les prescriptions en matière de qualité, de sécurité et de propreté.

Contexte

Département : Dirigeant

Info. complémentaire : Le contremaître dirige directement une équipe de collaborateurs de production. La responsabilité concerne la gestion journalière des collaborateurs, transformer de façon efficace et sécurisée, mettre en place et utiliser les machines, prendre en compte et remédier aux incidents/pannes/déficiences, réaliser la productivité et la qualité.

Supérieur : Chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : Collaborateurs de production (environ 10)

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie de la production (de l'organisation) et des processus (de travail)
- Connaissance approfondie du fonctionnement des machines et installations de production.
- Connaissance approfondie des matières premières, produits semi-finis et produits finis ainsi que leur composition
- Connaissance approfondie des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement.
- Connaissance d'MS Office, SAP

Aptitudes techniques :



- Mettre en place et utiliser des machines/appareils/installations.
- Manier l'outillage manuel.
- Mettre en place de façon précise des machines/appareils/installations et exécuter des contrôles.
- Réagir promptement en cas d'incidents.

Aptitudes en communication :

- Diriger : Donner des instructions professionnelles aux collaborateurs.
- Interne : Discuter du déroulement de la production avec les personnes concernées/les intéressés. Signaler les problèmes de qualité. Faire des propositions lors de concertations. Tenir à jour les données de production et noter les particularités qui s'y rapportent. Veiller à l'exécution professionnelle des activités au sein de l'équipe. Entretenir les contacts avec e.a. : les collaborateurs (activités professionnelles), collègues (concertation, information), service technique (incidents), service qualité (anomalies dans la qualité), magasin (acheminement et transport de matériaux).

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Faire exécuter les tâches de façon professionnelle, entre autre en :
 - donnant des indications/instructions;
 - exerçant un contrôle.
- Veiller au bon déroulement de la production et du procédé de conditionnement, entre autre en :
 - veillant à l'acheminement des matières premières nécessaires et des instruments de travail vers les machines/appareils/installations



- contrôlant la mise en place des machines/appareils/installations et si nécessaire (laisser) corriger;
- surveillant la réalisation des normes indiquées et la bonne marche des machines /appareils/ installations;
- veillant à l'acheminement correct des marchandises produites;
- exécutant des (petites) réparations et en signaler les incidents.
- Surveiller la qualité de production. Cela signifie entre autres:
 - exécuter des contrôles de qualité des produits pendant le processus de production, si nécessaire, prendre des mesures de correction;
 - contrôler les produits par rapport aux normes de qualité en vigueur, mettre de côté et signaler les défauts ou les anomalies possibles.
- Participer soi-même aux activités de l'équipe.
- Contribuer à la réalisation d'un soin de qualité. Cela comprend notamment :
 - se mettre au courant des prescriptions de qualité;
 - veiller à ce que les systèmes de qualité soient garantis;
 - signaler les anomalies;
 - faire des propositions visant à améliorer la qualité.
- Exécuter des travaux tels que :
 - l'administration des données de production;
 - veiller au transfert d'information en cas de changement d'équipes;
 - la surveillance de la propreté des machines/appareils/installations et de l'environnement de travail;
 - la surveillance des exigences à prendre en compte en matière de sécurité et d'hygiène et les suivre soi-même;
 - la mise au courant et l'accompagnement des nouveaux collaborateurs.
- Veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et de sécurité. Cela comprend notamment :
 - prendre en considération et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité, de sécurité, de l'environnement et les prescriptions d'installation;



- toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
- faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
- collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Fournir un effort lors du déplacement des matières premières et des produits finis.
- Station debout, se baisser, se pencher. Positions contraignantes lors de certaines activités.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la saleté et au temps.
- Risque de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.

06.03.01 Contremaître Entretien (m/f)

Contribution

Finalité :

- Réaliser un entretien correctif et préventif, un entretien à plus grande échelle, des travaux de révision dans les domaines mécanique, électrotechnique et de construction, de sorte que les pertes de production soient limitées au minimum et qu'il corresponde aux normes en matière d'efficacité, de qualité, d'environnement, (d'exigences ISO) et de sécurité et que tout soit en concordance avec le planning de production.

Domaines de responsabilités :

- Diriger et organiser un département;
- Préparer, planifier et distribuer les ordres de travail;
- Aider, contrôler et soutenir si nécessaire techniquement lors de l'exécution de missions par ses propres collaborateurs ou des tiers;



- Faire des propositions d'amélioration des installations et élaborer des plans à petites échelles;
- Veiller à une bonne gestion des moyens matériels et financiers du département;
- Veiller à faire respecter et respecter soi-même les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.

Contexte

Département : Dirigeant

Info. complémentaire : Le contremaître-entretien dirige directement une équipe de mécaniciens et d'électriciens. Il est responsable pour l'entretien des installations, bâtiments et terrains. Il s'agit de remédier aux incidents, de mettre en place et d'entretenir les machines et d'apporter de petites modifications.

Supérieur : Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : 4-6 mécaniciens et électriciens

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie de la production (de l'organisation) et des processus (de travail).
- Connaissance approfondie du fonctionnement des machines et installations de production.
- Connaissance approfondie de la mécanique, de l'électronique, de la pneumatique, de l'hydraulique et des commandes PLC.
- Connaissance d'MS Office (Word, Excel, Powerpoint), SAP, AutoCad, MIS, CEC et autres softwares propres à l'entreprise.
- Connaissance approfondie des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement.



Aptitudes techniques :

- Utilisation de PC; manier l'outillage lors des travaux d'entretien.
- Etre vigilant au niveau des risques et suivre les prescriptions en matière de sécurité et d'environnement.

Aptitudes en communication :

- Diriger : Donner des instructions aux collaborateurs et diriger des tiers.
- Interne : Veiller à une bonne communication, une bonne collaboration et une bonne atmosphère de travail. Soumettre des propositions et des plans; faire rapport de la situation et de l'évolution du projet. Lire la documentation technique (français, anglais et allemand).

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Diriger et organiser le département, de sorte qu'il corresponde aux normes en matière d'efficacité, de gestion du personnel, de disponibilité des installations, à la qualité, à la sécurité et à l'environnement, ce qui implique entre autre :
 - de contribuer à l'élaboration du planning en matière d'investissements, de système d'entretien, de gestion des flux de travail, de sous-traitance;
 - de veiller à une occupation adéquate, qualitativement et quantitativement, dans le budget imparti;
 - de donner des instructions de travail et des procédures adéquates;
 - de donner des moyens adéquats (outillage, matériel, documentation, systèmes) ;
 - de veiller à la communication, à la motivation, à la formation et à l'accompagnement;
 - de fournir des données pour le budget.



- Préparer, planifier et donner les ordres de travail, de sorte qu'il corresponde à l'efficacité au niveau de service demandés, ce qui implique entre autre :
- de fixer avec le contremaître-production l'exécution des entretiens planifiés;
- d'enregistrer les demandes de travail, de les estimer selon l'urgence, de donner des ordres et de prévoir le matériel, l'outillage et les moyens nécessaires, de prendre des mesures de précautions et éventuellement des autorisations;
- d'analyser les incidents plus complexes;
- de déterminer les causes des pannes et leur fréquence, afin de pouvoir formuler des propositions d'amélioration en relation avec le choix du matériel et le mode d'entretien; acheter/ commander du matériel et services;
- documenter les tâches (dessins, manuels, instructions).
- Diriger, contrôler et au besoin, soutenir de façon professionnelle l'exécution des missions des propres collaborateurs ou tiers. Eventuellement, apporter des modifications dans la programmation des commandes. Contrôler et approuver la justification du matériel et des heures.
- Faire des propositions en vue d'améliorer les installations et élaborer des plans à petite échelle. Accompagner l'exécution des projets. A cette fin :
- lors de sous-traitance, aider à juger les plans des projets (spécifications nouvelles installations et/ou appareillage) sur leur faisabilité et les aspects d'entretien;
- exécuter des projets;
- veiller aux frais, contrôler le travail en moins/en plus;
- prévoir la documentation et les archives
- Participer à une bonne gestion des moyens matériels et financiers mis à disposition de la division :
- gérer le lieu de travail et le dépôt d'articles, de pièces de révision et d'outillage; prendre périodiquement les stocks;
- veiller aux budgets des départements; signaler les anomalies budgétaires; maintenir à jour le programme d'entretien;
- faire rapport de gestion en justifiant par exemple le matériel employé, l'octroi de dépenses de poste à poste, en détaillant l'évolution.
- Contrôler, suivre et corriger en matière de maintien des prescriptions de qualité et de sécurité :



- Faire respecter et respecter les prescriptions en matière de qualité, de sécurité et d'environnement,
- prendre en considération et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité, d'environnement et les prescriptions d'installation;
- suivre strictement les directives de sécurité;
- transmettre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise;
- collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son secteur.

Pénibilité du travail

- Positions inconfortables lors des inspections et lors de travaux en des lieux difficiles d'accès.
- Nuisances dues au bruit, à la poussière, à la chaleur. Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions lors de contact avec des parties brûlantes ou en mouvement de l'installation et lors de travaux avec outillage.

07.01.01 Préparateur d'échantillons (m/f)

Contribution

Finalité :

- Préparer des échantillons à remettre aux clients ou à utiliser lors de salons, par la recherche de produits de qualité destinés à être envoyés aux utilisateurs finaux.

Domaines de responsabilités :

- Préparation de commandes liées à l'envoi d'échantillons à différents partenaires.
- Exécution de tâches complémentaires inhérentes à la fonction.



- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail.

Contexte

Département : Sales Support

Info. complémentaire : Le Préparateur d'échantillons s'assure en permanence que le stock d'échantillons est suffisamment achalandé. Pour ce faire, il recherche - parmi les produits finis des différents départements - les échantillons aptes à la réalisation de show-rooms dans les points de vente, ou aptes à être remis aux clients finaux. Le Préparateur d'échantillons réunit aussi des échantillons destinés à être expédiés. Il reçoit ses missions sous forme de picking-list du chef d'équipe. Le détenteur de la fonction veille à sélectionner les tuiles les plus qualitatives d'une palette, et les prépare pour leur expédition. S'il constate des problèmes de qualité récurrents, il est tenu d'en informer son chef d'équipe. Le chauffeur de camion / constructeur de stand assure le transport de l'échantillon jusqu'au client ou au salon concerné. Les échantillons peuvent être expédiés en Belgique, dans le Nord de la France et vers des destinations lointaines.

Supérieur : Responsable des échantillons

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits (modèles et teintes) et des normes de qualité prescrites.
- Connaissances en gestion de stock.

Aptitudes techniques :

- Conduite d'un chariot élévateur, transpalette électrique.



- Manipulation d'une scie sur table et d'une machine d'emballage (mousse PU).
- Recherche minutieuse des produits (visuellement: teinte, format et surface).
- Composition correcte des commandes.

Aptitudes en communication :

- Interne : Recevoir des missions du chef d'équipe, informer le chef d'équipe des problèmes de qualité.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Préparation de commandes liées à l'envoi d'échantillons à différents partenaires. Cela signifie notamment :
 - sélectionner les produits à même de compléter le stock d'échantillons;
 - réceptionner la picking-list du chef d'équipe en vue de la préparation d'échantillons;
 - retirer les produits correspondants dans le stock;
 - composer les commandes et les placer sur une palette;
 - les petites commandes sont conditionnées dans des boîtes de protection;
 - enregistrer les produits recherchés sur la picking-list;
 - préparer des panneaux/maquettes préfabriqué(e)s pour les salons.
- Exécution de tâches complémentaires inhérentes à la fonction. Cela signifie notamment :
 - informer le chef d'équipe des problèmes de qualité;
 - respecter les règles en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.
- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail. Cela signifie notamment :



- suivre strictement les directives de sécurité;
- transmettre des propositions d'amélioration en suivant les canaux en vigueur dans l'entreprise;
- contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Efforts physiques lors du déplacement des produits finis (tuiles) pesant entre 1 et 4,4 kg, travail répétitif durant une grande partie de la journée.
- Positions contraignantes telles que se tenir debout, se baisser, se pencher durant l'exécution des ordres, et ce durant une partie de la journée.

07.02.01 Conducteur de camion Construction de stands (m/f)

Contribution

Finalité :

- Transporter, monter et démonter des stands chez des tiers afin que les produits soient correctement présentés.

Domaines de responsabilités :

- Réceptionner et préparer les tâches.
- Monter et démonter des présentoirs chez les clients et les négociants en matériaux de construction.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.



Contexte

Département : Sales Support

Info. complémentaire : Le Conducteur de camion Construction de stands fait partie de l'équipe externe et aide à monter des stands chez les clients et lors de salons (Batibouw, par exemple). Sa tâche principale consiste à veiller à ce que les présentoirs soient correctement montés et installés à l'endroit le plus attirant. Les tâches pour les clients lui sont fournies par son chef, et les tâches pour les salons par le département Marketing. Par sa présence et son contact avec le client, il devra toujours se comporter de façon exemplaire et laisser une impression impeccable. Le titulaire de la fonction conduira lui-même le camion pour se rendre chez le client concerné et aidera à monter le stand sur base du plan fourni. Si le titulaire de la fonction rencontre des problèmes sur place, il contactera son chef. 100 p.c. des missions s'effectueront en Belgique.

Supérieur : Responsable échantillons

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances des produits (céramiques et non-céramiques).
- Connaissances en construction de stands.
- Connaissances du français et du néerlandais.

Aptitudes techniques :

- Conduite d'un camion et d'un chariot élévateur.
- Utilisation d'une machine d'emballage.
- Utilisation de l'outillage pour le montage et démontage du stand.



Aptitudes en communication :

- En interne : Réceptionner et éventuellement débattre des tâches provenant du service Marketing ou du chef. Mentionner les problèmes ou particularités sur place au service Marketing pour les salons ou au chef pour les clients.
- En externe : S'annoncer et se présenter au client, répondre en cas de questions ou problèmes éventuels, en français et en néerlandais.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Réceptionner et préparer les tâches, ce qui implique notamment :
 - de noter les plaintes, dégâts ou problèmes et les mentionner au service Marketing ou au chef.
 - de réceptionner les tâches du service Marketing ou du chef;
 - de charger le camion;
 - de se rendre chez le client ou l'emplacement du salon.
- Monter et démonter des présentoirs chez les clients et les négociants en matériaux de construction, ce qui implique notamment :
 - de s'annoncer chez le client ou à l'emplacement du salon;
 - de décharger le camion;
 - de choisir le meilleur emplacement disponible, si possible (positionnement);
 - de monter le présentoir au moyen du plan fourni;
 - de noter et documenter le matériel laissé sur place et faire approuver celui-ci par le client;
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment :
 - de composer les commandes et de les palettiser;



- les petites commandes sont emballées dans des boîtes de protection
- de procéder à des petites réparations et à l'entretien des présentoirs;
- d'entretenir l'outillage;
- de procéder à l'entretien d'usage du camion (lavage, faire le plein, effectuer le suivi des contrats d'entretien, etc.).
- Contribuer à un lieu de travail sûr, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment :
 - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
 - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
 - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts pour déplacer du matériel et travailler en hauteur pendant une partie de la journée.
- Adopter une position contraignante (se lever, s'agenouiller, se courber) pour certains travaux pendant une partie de la journée.
- Risque d'accidents de circulation.

08.01.01 Nettoyeur (m/f)

Contribution

Finalité :

- Nettoyer l'espace de production et les installations de production de sorte que toutes les conditions soient respectées en matière de sécurité, de propreté et de qualité.

Domaines de responsabilités :

Classification des fonctions



- Effectuer toutes sortes de tâches de nettoyage.
- Qualité, sécurité, propreté et environnement

Contexte

Département : Général

Info. complémentaire : Nettoyage de l'espace de production et des installations de production de A à Z selon les instructions. L'activité peut prendre tout sorte d'horaire: matin, journée, après-midi, nuit, week-end.

Supérieur : Responsable (Contremaître, Chef de production)

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de toutes les sortes de flux de déchets.
- Connaissance des installations pour les sécuriser ou manipuler.
- Connaissance de l'utilisation du nettoyeur à haute pression et de la balayeuse.

Aptitudes techniques :

- Travailler avec un tuyau/nettoyeur à haute pression, une brosse/pelle, une balayeuse, un chariot élévateur.

Aptitudes en communication :



- Interne : Reçoit des instructions d'un responsable. Signaler les situations dangereuses et défauts ou incidents au responsable.

Responsabilités

Remarque : la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Effectuer toutes sortes de tâches de nettoyage afin de garantir l'ordre et la propreté dans l'espace de production ou afin de faciliter un changement de produit. Cela comprend entre autre :
 - nettoyer dans l'espace de production les sols, escaliers, plateformes, etc selon les instructions
 - nettoyer les installations selon les instructions
 - nettoyer les lieux de travail selon les instructions
 - collecter les déchets sélectivement et éliminer les déchets selon les règles prescrites
- Qualité, sécurité, et environnement :
 - suivre et faire suivre scrupuleusement les consignes en matières de qualité et d'environnement et les prescriptions d'installation.
 - Toujours suivre strictement les directives de sécurité
 - transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
 - collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son secteur.

Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts lors certaines travaux.
- Souvent se baisser et se pencher, tension au niveau des muscles des bras pendant le nettoyage.



- Port de moyens de protection individuels contre la poussière lors de l'exercice de certaines activités.
- Gênes dues au bruit, à la poussière. Gênes dues à l'humidité en travaillant avec de l'eau pendant une grande partie de la journée de travail.