



1140000 Commission paritaire de l'industrie des briques

Convention collective de travail du 24 janvier 2019 (151.117)

Implémentation et 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 briques.

Les termes "ouvrier", "il", "son", ... réfèrent aux ouvriers et ouvrières.

La présente convention collective de travail est conclue conformément au chapitre IV de la loi du 22 avril 2012 visant à lutter contre l'écart salarial entre hommes et femmes.

CHAPITRE II. Objet et résiliation

Art. 2. La présente convention collective de travail a pour objet d'adapter la classification des fonctions existante, introduite à partir du 1er juin 2011, suite à une maintenance.

La procédure de maintenance a été mise en place conformément aux dispositions du Protocole instaurant une nouvelle classification sectorielle des fonctions dans le secteur des briqueteries' qui a été approuvé lors de la réunion de la Commission Paritaire du 11 avril 2006 et qui a été déposé comme accord social auprès du Greffe de la Direction Générale des conventions collectives de travail (ci-après Protocole). Ce Protocole se retrouve en annexe 6 de la présente convention collective de travail.

Art. 3. La présente convention collective de travail remplace intégralement la convention collective de travail du 22 février 2011 relative à l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions (convention enregistrée le 17 mars 2011 sous le numéro 103521/CO/114) ainsi que les annexes à cette convention collective de travail.

Les droits individuels acquis en vertu de la convention collective de travail susmentionnée du 22 février 2011 restent d'application.

CHAPITRE III. Classification des fonctions

Art. 4. 1. Une liste adaptée de 35 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 fonctions 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. 5. Les fonctions en rang de classement selon les points ORBA sont divisées en 8 classes, à savoir :

ORBA-punten			Points ORBA		
Klasse	Van	Tot	Classe	De	A
1		29,5	1		29,5
2	30	49,5	2	30	49,5
3	50	69,5	3	50	69,5
4	70	89,5	4	70	89,5
5	90	109,5	5	90	109,5
6	110	129,5	6	110	129,5
7	130	149,5	7	130	149,5
8	150	169,5	8	150	169,5

Art. 6. La classification des 35 fonctions de référence se retrouve en annexe 3 de la présente convention collective de travail.

CHAPITRE IV. Instauration

Art. 7. A partir du 1er juin 2019, la classification adaptée doit être instaurée.

Art. 8. A chaque ouvrier, une classe est octroyée sur base de la fonction réellement exercée.

Art. 9. L'article 8 susmentionné n'est pas d'application pour les ouvriers qui étaient déjà en service au moment de l'entrée en vigueur de cette convention collective de travail et dont la fonction était reprise dans la liste des fonctions valable depuis le 1er juin 2011 et pour lesquels une classe avait déjà été désignée sur cette base.

CHAPITRE V. Procédure de répartition

Art. 10. 1. Dès la mise en application de cette convention collective de travail, les employeurs doivent répartir les fonctions réellement exercées de leurs ouvriers dans la classification sectorielle adaptée. En d'autres mots, à chaque ouvrier est spécifié par écrit à quelle classe de fonction appartient la fonction qu'il exerce.

2. 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).

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

Art. 11. L'article 10.1 susmentionné n'est d'application que pour les ouvriers (i) qui entrent en service après l'entrée en vigueur de cette convention collective de travail; (ii) qui étaient déjà en service au

Classification des fonctions



moment de l'entrée en vigueur de cette convention collective de travail et qui changent de fonction;
(iii) qui étaient déjà en service au moment de l'entrée en vigueur de cette convention collective de travail mais dont la fonction n'apparaissait pas encore dans la liste de fonctions valable depuis le 1er juin 2011.

Art. 12. L'information nécessaire aux employeurs et aux organisations syndicales et le soutien à la procédure visée à l'article 10 sont organisés à partir de la Commission paritaire pour l'industrie des briques ou du comité de pilotage créé au sein de cette Commission.

CHAPITRE VI. Modalités d'application

Art. 13. En ce qui concerne les modalités d'application, il est renvoyé à l'annexe V de la présente convention collective de travail.

CHAPITRE VII. Barèmes salariaux

Art. 14. Les salaires horaires mentionnés correspondent à une semaine de travail de 38 heures en moyenne.

Loonbarema	Barème salarial		
Klasse	Uurloon	Classe	Salaire horaire
Klasse 1	13,86 EUR	Classe 1	13,86 EUR
Klasse 2	14,87 EUR	Classe 2	14,87 EUR
Klasse 3	15,17 EUR	Classe 3	15,17 EUR
Klasse 4	15,34 EUR	Classe 4	15,34 EUR
Klasse 5	15,53 EUR	Classe 5	15,53 EUR
Klasse 6	15,81 EUR	Classe 6	15,81 EUR
Klasse 7	16,13 EUR	Classe 7	16,13 EUR
Klasse 8	16,87 EUR	Classe 8	16,87 EUR

Les salaires horaires mentionnés sont les salaires horaires en vigueur au 1er décembre 2018. Ces salaires horaires doivent être adaptés à l'évolution de l'indice des prix à la consommation et aux augmentations salariales conventionnelles conclues.

CHAPITRE VIII. Procédure de recours

Art. 15. La procédure de recours est décrite dans le Protocole, repris en annexe IV de la présente convention collective de travail.

CHAPITRE IX. Procédure de maintenance

Art. 6. La procédure de maintenance est également décrite dans le Protocole, repris en annexe VI de la présente convention collective de travail.

CHAPITRE X. Durée de validité

Classification des fonctions



Art. 17. La présente convention collective de travail produit ses effets à partir du 1er juin 2019.

Art. 18. 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, par lettre recommandée adressée au président de la Commission paritaire.

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.

Art. 19. La présente convention collective de travail sera déposée au greffe de la Direction Générale Relations Collectives de Travail du Service public fédéral Emploi, Travail et Concertation sociale et la force obligatoire par Arrêté Royal est demandée.

Annexes :

Annexe 1 : Liste des fonctions et descriptions de fonctions;

Annexe 2 : Description de la méthode ORBA;

Annexe 3 : Classification de fonctions;

Annexe 4 : Directives pratiques pour la répartition des fonctions;

Annexe 5 : Modalités d'application;

Annexe 6 : Protocole 2006 visant l'instauration d'une nouvelle classification sectorielle des fonctions dans le secteur des briqueteries;

Annexe 7 : Formulaire de renseignements contrôle des classifications de fonctions.

Annexe 1ère à la convention collective de travail du 24 janvier 2019, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à la modification, l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

Liste des fonctions

Functienr. /

N° de fonction Afdeling /

Département Functietitel

Titre de la fonction Type functie /

Type de fonction

01.01.01 Voorbereiding (grondstoffen)



Préparation (matières primaires) Klei- of leemontginner Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 01.02.01 Voorbereiding (grondstoffen) Préparation (matières primaires) Kleivoorbereider Préparateur de l'argile Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 01.03.01 Voorbereiding (grondstoffen) Préparation (matières primaires) Keikapper Ouvrier au déblayage de l'argile Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 02.01.01 Productie / Production Aflader (artisanale productie) Ouvrier au déchargement (production artisanale) Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 02.02.02 Productie / Production Handvormer - vormstenen (artisanale productie) Ouvrier à la fabrication manuelle des briques (production artisanale)Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 02.03.01 Productie / Production Inzetter en uitzetter oven (artisanale productie) Ouvrier au placement et à la sortie des briques du four (production artisanale) Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 02.04.01 Productie / Production Machineoperator - Pers Opérateur de machine - Presse Transversaal Transversal 02.05.01 Productie / Production Machinemedewerker - Pers Coopérateur de machine - Presse Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 02.06.01 Productie / Production Machineoperator - Zetter Opérateur de machine - Poseur Transversaal Transversal 02.07.01 Productie / Production Machinemedewerker - Zetter Coopérateur de machine - Poseur Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 02.08.01 Productie / Production Machineoperator - Aflading-Inpak Opérateur de machine - Déchargement & Empaquetage Transversaal Transversal 02.09.01 Productie / Production Machinemedewerker - Aflading-Inpak Coopérateur de machine - Déchargement & Empaquetage Transversaal Transversal 02.10.01 Productie / Production Bediener - Tram/Trolley/Afzetwagen Conducteur de Tram/Trolley/Chariot de dépôt Transversaal Transversal 02.11.01 Productie / Production Meestergast productie Contremaître production Transversaal Transversal 02.12.01 Productie / Production Sorteerder herpakking Ouvrier au triage - remballage Sectorsspecifiek Spécifique au secteur 02.13.01 Productie / Production Sorteerder trommelinstallatie (manueel)Ouvrier au triage dans une installation à tambour (manuel) Sectorsspecifiek
--



Spécifique au secteur			
02.14.01	Productie / Production	Sorteerder trommelinstallatie (geautomatiseerd)	Ouvrier
au triage dans une installation à tambour (automatisé)		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
02.15.01	Productie / Production	Stoker (semi - geautomatiseerde oven)	Cuiseur (production
artisanale)		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
02.16.01	Productie / Production	Zetter (artisanale productie)	Poseur (production
artisanale)		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
03.01.01	Logistiek / Logistique	Heftruckchauffeur	Chauffeur de chariot élévateur
		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
03.02.01	Logistiek / Logistique	Vrachtwagenchauffeur (beleveren klanten/werven)	
Chauffeur de camion (livraison clients/chantiers)		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
03.03.01	Logistiek / Logistique	Vrachtwagenchauffeur (grondstoffen)	Chauffeur de camion
(matières premières)		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
03.04.01	Logistiek / Logistique	Meestergast logistiek	Contremaître logistique
		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
03.05.01	Logistiek / Logistique	Magazijnier	Magasinier
		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
04.01.01	Techniek / Technique	Elektricien A	Electricien A
Transversaal			Transversaal
04.02.01	Techniek / Technique	Elektricien B	Electricien B
Transversaal			Transversaal
04.03.01	Techniek / Technique	Mecanicien A	Mécanicien A
Transversaal			Transversaal
04.04.01	Techniek / Technique	Mecanicien b	Mécanicien B
Transversaal			Transversaal
04.05.01	Techniek / Technique	Meestergast onderhoud	Contremaître - entretien
Transversaal			
Transversaal			
04.06.01	Techniek / Technique	Technicus - procesbestuurder	Technicien - responsable
du processus		Transversaal	
Transversaal			
05.01.01	Kwaliteit / Qualité	Laborant	Laborantin
		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
06.01.01	Ondersteunende functie		
Fonctions de support		Schoonmaker kantoren	Technicien de surface - bureaux
		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			
06.02.01	Ondersteunende functie	Schoonmaker productieruimte	Technicien de surface -
espaces de production		Sectorspecifiek	
Spécifique au secteur			



06.03.01 Fonctions de support Strippenzager - paneelmaker Scieur de bandes -
fabricant de panneaux Sectorspecifiek
Spécifique au secteur

06.04.01 Ondersteunende functie Medewerker "after sales" Collaborateur "after sales"
Sectorspecifiek
Spécifique au secteur

OPTIMOR ORBA@ PROFIL DE FONCTION

CP 114 Industrie des briques

01.01.01 Extracteur de l'argile (m/f)

Contribution

Finalité :

- Pourvoir l'usine en matières premières extraites localement.

Domaines de responsabilités :

- Travailler à l'extraction et à l'approvisionnement des matières premières adéquates
- Entretien des installations, l'appareillage et/ou le matériel roulant selon le procédé d'extraction
- Porter attention aux objets de matières étrangères
- Travailler de façon indépendante
- Eventuellement, tenir à jour les volumes extraits selon la sorte, la couleur, etc.
- Respecter les prescriptions (en rapport avec la qualité et la couleur), prévention et protection, sécurité.

Contexte

Département : Préparation



Info. complémentaire : L'extracteur d'argile" est actif dans l'argilière d'où la matière première est extraite au moyen de machines. L'extracteur d'argile travaille (le plus souvent) de façon indépendante.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance du processus d'extraction et des produits.
- Connaissance de l'installation.
- Connaissance de base en électricité/mécanique pour l'entretien et les dépannages.
- Connaissance des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Utilisation des installations, de l'appareillage et/ou du matériel roulant (racloir, excavateur) selon le procédé d'extraction;
- Manier l'outillage pour le nettoyage et l'entretien.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'information avec le contremaître, le chef de production ou le chef d'entreprise. Donner des instructions de travail restreintes aux ouvriers chargés de déblayer les briques.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Travailler à l'extraction et à l'approvisionnement des matières premières adéquates :



- utiliser les appareils d'extraction;
- exécuter un premier triage et un premier contrôle des matières premières selon les propriétés (gras/maigre) ou couleur jaune/rouge);
- amener les matières premières dans l'entrepôt à argile.
- Entretenir les installations, l'appareillage et/ou le matériel roulant selon le procédé d'extraction :
- maintenir la propreté des installations;
- exécuter l'entretien d'usage;
- procéder aux petites réparations.
- Porter attention aux objets de matières étrangères.
- Travailler de façon indépendante.
- Eventuellement, tenir à jour les volumes extraits selon la sorte, la couleur, etc.
- Respecter les prescriptions (en rapport avec la qualité et la couleur), prévention et protection, sécurité :
- 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

- Gêne due aux conditions climatiques (travail extérieur). Gêne due à la boue et au bruit (selon l'installation).
- Position pénible et effort limité lors de l'exécution des tâches d'entretien aux installations et des travaux de nettoyage.
- Risque de lésion lors du service et des travaux d'entretien.

01.02.01 Préparateur de l'argile (m/f)

Contribution

Classification des fonctions



Finalité :

- Utiliser et gérer l'argile pour transformation et transport de diverses matières premières, d'adjuvants et de mélanges depuis l'entrepôt jusque dans les containers.

Domaines de responsabilités :

- Suivre les stocks de matières premières et d'adjuvants.
- Veiller à un juste niveau de remplissage des containers selon planning et prescriptions.
- Entretenir les installations, l'appareillage et/ou le matériel roulant (pelleteuse).
- Porter attention aux objets de matières étrangères.
- Enregistrer l'utilisation des matières premières et adjuvants.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.

Contexte

Département : Préparation

Info. complémentaire : Le "préparateur d'argile" veille à la réception et à l'entreposage des matières premières, au mélange et au transport par pelleteuse. Il procède au dosage des matières premières, des adjuvants et au remplissage des containers. Il suit aussi les autres étapes du procédé de préparation.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance des matières premières.

Classification des fonctions



- Connaissance de base du processus et de l'installation.
- Connaissance de base en électricité/mécanique pour l'entretien et les dépannages.
- Connaissance des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Emploi de la pelleteuse (bulldozer), des installations. Manier l'outillage pour le nettoyage et l'entretien.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'information avec la direction de production, le laboratoire et les responsables d'entretien.
- Externe : Contacts avec les fournisseurs de matières premières et d'adjuvants.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Suivre les stocks de matières premières et d'adjuvants.
- Veiller à un juste niveau de remplissage des containers selon planning et prescriptions, ce qui implique entre autre :
 - de prévoir l'acheminement, l'entreposage bien ordonné et la préparation des matières premières et des adjuvants;
 - de procéder à un premier mélange des matières premières avec pelleteuse;
 - de manipuler l'appareillage pour la transformation de l'argile, pour les adjuvants et surveiller le processus de cuisson.
- Entretien des installations, l'appareillage et/ou le matériel roulant (pelleteuse), ce qui implique entre autre :
 - maintenir la propreté des installations, de l'appareillage, des terrains, du local de nettoyage;



- exécuter l'entretien d'usage;
- procéder aux petites réparations et assister le service technique.
- Porter attention aux objets de matières étrangères.
- Enregistrer l'utilisation des matières premières et adjuvants.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.
- 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

- Travailler avec les matières premières et les adjuvants. Effort occasionnel lors du travail de nettoyage.
- Effort lors de la conduite de la pelleteuse, lors des activités de nettoyage et d'entretien des installations.
- Gêne due au bruit, à la poussière, à la saleté, à la boue, gêne due aux conditions climatiques lors d'activités extérieures.
- Risque de lésion lors des activités d'entretien.

01.03.01 Ouvrier au déblayage de l'argile (m/f)

Contribution

Finalité :

- Pour que l'exploitation de l'argile se déroule normalement, les cailloux doivent être enlevés de l'argile.

Domaines de responsabilités :

Classification des fonctions



- A l'aide d'outillage à utiliser manuellement, les cailloux doivent être éliminés de la couche d'argile.
- Il veille à l'évacuation manuelle de l'eau superflue.
- Occasionnellement, il prêtera assistance.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.

Contexte

Département : Préparation

Info. complémentaire : L'"ouvrier au déblayage de l'argile" est actif dans l'argilière où il enlève manuellement de l'argile les "cailloux erratiques" ou "septaria".

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de base du processus de production.
- Connaissance de base en électricité/mécanique pour l'entretien et le nettoyage.

Aptitudes techniques :

- Utiliser un outillage simple.
- Manier des outils pour le nettoyage et l'entretien.

Aptitudes en communication :



- Interne : Echange d'informations avec l'"ouvrier d'exploitation de l'argile" ou avec le chef de production ou le chef d'entreprise.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- A l'aide d'outillage à utiliser manuellement, les cailloux doivent être éliminés de la couche d'argile.
- Il veille à l'évacuation manuelle de l'eau superflue.
- Occasionnellement, il prêtera assistance pour :
 - Tenir propres les installations d'exploitation;
 - Exécuter l'entretien d'usage;
 - Exécuter les petites réparations à l'installation d'exploitation;
 - Déplacer l'installation d'exploitation.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité :
 - 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

- Attitude d'effort lors du travail exigeant une position la plupart du temps courbée inclinée.
- Effort prolongé lors de l'enlèvement des cailloux.
- Gêne due au bruit, à la poussière, au courant d'air, au temps et à l'environnement boueux.
- Risque de lésions légères lors de la manipulation manuelle de l'outillage ou des cailloux.

02.01.01 Ouvrier au déchargement (production artisanale) (m/f)

Contribution

Classification des fonctions



Finalité :

- Empiler les briques pour être emballées.

Domaines de responsabilités :

- L'empilement manuel des produits sur palettes selon les instructions.
- Contrôle visuel et triage des produits selon la qualité.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : La fonction s'effectue dans une unité de production artisanale. L'ouvrier au déchargement empile les briques cuites pour être emballées.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de la palettisation.
- Connaissance de base des produits.
- Connaissance de base en électricité/mécanique pour l'entretien et le nettoyage.

Aptitudes techniques :



- Empilement manuel des briques.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec les autres ouvriers au déchargement et avec la hiérarchie.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- L'empilement manuel des briques sur palettes selon les instructions.
- Contrôle visuel et triage des briques selon la qualité.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité :
- 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

- Gêne due à la poussière, au courant d'air et au temps.
- Effort prolongé lors du déchargement manuel des produits.
- Travail dans des positions difficiles, se baisser et tendre la main, mal dû à une position unilatérale et à des mouvements répétitifs.
- Petit risque de lésion lors de la manipulation des produits. Charge des articulations.

02.02.02 Ouvrier à la fabrication annuelle des briques (production artisanale) (m/f)

Contribution

Finalité :

Classification des fonctions



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

Domaines de responsabilités :

Le façonnage de produits.

- Préparation de produits pour envoi et transport.
- Qualité, sécurité et environnement.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale. L'ouvrier à la fabrication manuelle (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 : contremaître, 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.

Classification des fonctions



Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec les autres mouleurs et avec la hiérarchie.

Responsabilités

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 être 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.
- Préparation de produits pour envoi et transport, adaptée à la clientèle :
 - manuellement les produits sur palette;
 - envelopper la palette à la main.
- Qualité, sécurité et environnement :
 - 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



- Gêne due 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, gêne due 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.

02.03.01 Ouvrier au placement et à la sortie des briques au four (production artisanale) (m/f)

Contribution

Finalité :

- Les briques sont placées dans le four pour être cuites et retirées ensuite.

Domaines de responsabilités :

- Le placement manuel des briques séchées dans le four (four de campagne ouvert ou fermé) selon les instructions.
- Suivre les prescriptions (en matière de qualité et de couleur), prévention et protection, sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale. Les produits sont placés et sortis manuellement du four.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Classification des fonctions



Connaissances :

- Bonne connaissance de la manière d'empiler les briques et des techniques de jeu entre celles-ci.
- Bonne connaissance des produits.

Aptitudes techniques :

- Placement et sortie des produits manuellement.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'information avec les autres ouvriers au placement et à la sortie des briques et avec la production ou le chef d'entreprise.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Le placement manuel des produits séchés dans le four (four de campagne ouvert ou fermé) selon les instructions :
- La sortie manuelle des produits cuits selon les instructions;
- Le contrôle de la qualité et de la couleur;
- Le triage des produits selon les instructions.
- Suivre les prescriptions (en matière de qualité et de couleur), prévention et protection, sécurité :
- 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



- Gêne due à la poussière, au courant d'air et au temps.
- Effort prolongé lors du déchargement manuel des produits.
- Travail dans des positions difficiles, se baisser et tendre la main, gêne due à une position unilatérale et à des mouvements répétitifs.
- Petit risque de lésions lors de la manipulation des produits. Charge des articulations.

02.04.01 Opérateur de machine - Presse (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' met l'accent sur la manipulation d'une grande installation pour la mise en forme des produits (étirés/faits maison), gestion d'un (ou plusieurs) collaborateur(s). Assistance à la résolution de problèmes techniques. Essais de nouveaux procédés.



Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : Collaborateur de machine - Presse

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie d'une partie des processus de production.
- Bonne connaissance du fonctionnement technique de l'installation ou des machines.
- Connaissance appropriée des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et respect de l'environnement.
- Connaissance 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 :

- Interne : Echanger les informations. Encadrer des collaborateurs (Presse) au niveau technique. Mentionner et discuter 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

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 particularité;
- 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 au directeur de la production 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 :
- tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et de sécurité;
- 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

- Effort lors du montage d'installations et, de temps en temps, triage et empilage des produits, nettoyage.
- Effort occasionnel lors de la mise en place des produits, des travaux de réparation, de transformation/réglage des machines.



- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à l'odeur, à la température (hiver parfois très froid, été parfois très chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparation.

02.05.01 Coopérateur de machine - Presse (m/f)

Contribution

Finalité :

- Utiliser une machine de mélange, de presse et de mise en forme selon les prescriptions en soutien à l'opérateur de machine Presse de telle sorte que la production s'effectue selon le plan et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :

- Utiliser et contrôler une installation de mise en forme/installation de presse.
- Assister et intervenir dans les activités opérationnelles de l'opérateur de machine Presse.
- Suivre les prescriptions (en matière de qualité et de couleur), prévention et protection, sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour le Coopérateur de machine - Presse, 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 personne en charge. A côté de cela, il peut aussi s'agir d'intervention au sens large dans des tâches qui sont dévolues au collègue de niveau A de sorte que la continuité de la production soit assurée.

Supérieur : opérateur de machine - Presse
contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Classification des fonctions



Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance du processus de production.

- Connaissance de l'installation.

Aptitudes techniques :

- Participer à transformer, organiser, employer 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 et discuter les incidents et les problèmes de qualité aux collègues et/ou aux techniciens.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Utiliser et contrôler une installation de mise en forme/installation de presse de telle sorte que le processus de production soit réalisé selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut entre autre de :

- participer à transformer les installations, d'organiser et de suivre la production;

- prendre des échantillons et 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 particularités.
- Assister et intervenir dans les activités opérationnelles de l'opérateur de machine - Presse.
- Suivre les prescriptions (en matière de qualité et de couleur), prévention et protection, sécurité :
- 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

- Attitude d'effort lors du nettoyage, des activités de réparation, de transformation/mise en place de machines.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois très froid, été parfois très chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, de travaux de réparation.

02.06.01 Opérateur de machine - Poseur (m/f)

Contribution

Finalité :

- Utiliser et contrôler une vaste installation au sein du système de production comme la machine de placement 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 - Poseur, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation pour le déchargement ou empaquetage 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 - Poseur

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 :

- Transformer, organiser, utiliser 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 -poseurs. 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

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) telles que la machine de placement 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 autres :
- 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 et suivre les consignes en matières de qualité, sécurité et 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 de sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Effort lors de la transformation des installations et occasionnellement le triage et emballage de produits, nettoyage.
- Occasionnellement une position astreignante lors de la mise en place des produits, des travaux de réparation, de transformation/réglage des machines.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud, chaleur ambiante).
- Risque de lésions lors du nettoyage de machines, de travaux de réparations.

02.07.01 Coopérateur de machine - Poseur (m/f)

Contribution

Finalité :

- Utiliser une machine de placement selon les prescriptions, en soutien à l'opérateur de machine - Poseur, de telle sorte que les ordres de production s'effectuent selon le plan et les normes en matière de qualité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :

- Utiliser et contrôler une machine de placement
- Assister et intervenir lors d'activités opérationnelles de l'opérateur de machine - Poseur
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.



Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour le Coopérateur de machine - Poseur, l'accent est mis sur l'assistance pour l'utilisation d'une installation selon prescription. En général, il est question de contribuer à mettre en place et à transformer l'installation sous la responsabilité fonctionnelle de l'opérateur ou la personne en charge. A côté de cela, il peut être question d'une large contribution dans la reprise temporaire de tâches qui sont dévolues au collègue de niveau A de telle sorte que la continuité de la production soit assurée.

Supérieur : opérateur de machine - Poseur
contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance du processus de production.
- Connaissance de l'installation.

Aptitudes techniques :

- Participer 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. Signaler les incidents et les problèmes de qualité aux collègues et/ou aux techniciens.



Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Utiliser et contrôler une machine de placement, de telle sorte que le processus de production soit assuré selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut e.a. de :
- participer à transformer les installations, organiser et suivre la production;
- prendre des échantillons et faire approuver;
- éliminer les mauvaises briques;
- diriger 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.
- Assister et intervenir lors d'activités opérationnelles de l'opérateur de machine - Poseur.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité :
- 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

- Effort lors du placement des produits, nettoyage.
- Attitude d'effort lors du nettoyage, des travaux de réparation, de transformation/mise en place de machines.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud, chaleur ambiante).



- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, de travaux de réparation.

02.08.01 Opérateur de machine - Déchargement & emballage (m/f) Transversale

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 - Déchargement & emballage, 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 de l'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 & Empaquetage).
- 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

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'empaquetage 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;



- adapter la production en cours selon les prescriptions et l'expérience;
- suivre l'approvisionnement et la consommation des marchandises (par exemple palettes, film rétractable, matériaux d'emballage, ...);
- 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 la complexité de l'installation;
 - 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 de la sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Effort lors de la transformation des installations et de temps en temps, trier et emballer des produits, nettoyage.
- Effort occasionnel lors de la mise en place des produits, des travaux de réparation, de transformation/réglage des machines.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud)



- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, de travaux de réparation et lors d'intervention du produit.

02.09.01 Coopérateur de machine - Déchargement & emballage (m/f) Transversale

Contribution

Finalité :

- Utiliser une machine de déchargement et d'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 de qualité 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 Coopérateur 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. A 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.

Classification des fonctions



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

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 e.a. 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 emballage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et sécurité:
- suivre et faire suivre les consignes en matière de qualité et sécurité;
- suivre et faire suivre les consignes en matières de qualité, 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 de sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Effort lors du triage et l'emballage de produits, nettoyage.
- Position astreignante lors du nettoyage, de la mise en place des produits, des travaux de réparations, de transformation/réglage des machines.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparations et lors du triage manuel et le placement.

02.10.01 Conducteur de tram/trolley/chariot de dépôt (m/f) Transversale



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.
- Conducteur d'un tram/trolley/chariot de dépôt.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans un environnement de production. Pour le conducteur de tram/trolley/chariot de dépôt, 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 trolley, manipulation des systèmes de levage et chargement.
- Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors de l'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 et discuter des incidents et des problèmes de qualité. Emettre des propositions en vue d'améliorations. Discuter du planning avec le chef de production. Faire rapport du processus de production, des particularités.

Responsabilités

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 autres:
 - 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 du 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 matière de qualité et de sécurité;
- 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

- Effort sporadique 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 des produits, des travaux de réparations, de transformation/réglage de machines.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, l'été parfois chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparation.

02.11.01 Contremaître Production (m/f) Transversale

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 :

Classification des fonctions



- 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 : Production

Info. complémentaire : Le contremaître dirige directement une équipe de collaborateurs de production. La responsabilité concerne la gestion journalière des collaborateurs, la transformation de façon efficace et sécurisée, la mise en place et l'utilisation des machines, la prise en compte et la résolution des incidents/pannes/déficiences, la réalisation de la productivité et de 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

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 :

- veiller à l'acheminement des matières premières nécessaires et des instruments de travail vers les machines/appareils/installations;

- contrôler la mise en place des machines/appareils/installations et si nécessaire (laisser) corriger;

Classification des fonctions



- surveiller la réalisation des normes indiquées et la bonne marche des machines /appareils/ installations;
- veiller à l'acheminement correct des marchandises produites;
- exécuter des (petites) réparations et 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, de sécurité et de propreté. Cela comprend notamment :
 - prendre en considération et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité, de sécurité, 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 gestion dynamique de 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.
- Gêne due au bruit, aux poussières, à la saleté et à la météo.
- Risque de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.

02.12.01 Ouvrier au triage - emballage (m/f)

Contribution

Finalité :

- Trier les produits et veiller à ce que le terrain reste ordonné.

Domaines de responsabilités :

- Selon les ordres, trier les produits sur base de la couleur et de la qualité.
- Pourvoir d'un nouvel emballage les paquets dont l'emballage est défectueux.
- Eliminer les mauvais produits.
- Arranger les paquets qui sont tombés, rempiler et emballer.
- Maintenir le terrain propre et ordonné.
- Intervenir dans d'autres activités.



- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Le triage des produits s'effectue sur base d'une appréciation sensorielle (couleur-qualité).

Les paquets de produits dont l'emballage est défectueux doivent être remballés.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits (couleur - qualité).

Aptitudes techniques :

- Trier manuellement les produits.
- Rempiler manuellement les produits.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec la hiérarchie et les collègues.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Selon les ordres, trier les briques sur base de la couleur et de la qualité.
- Pourvoir d'un nouvel emballage les paquets dont l'emballage est défectueux.

Classification des fonctions



- Eliminer les mauvaises briques.
- Arranger les paquets qui sont tombés, rempiler et remballer.
- Maintenir le terrain propre et ordonné.
- Intervenir dans d'autres activités.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité :
- 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

- Gêne due au temps (travail extérieur).
- Effort en cas de manipulation manuelle prolongée des produits.
- Petit risque de lésion lors de la manipulation des produits.
- Position pénible lors d'un maintien incliné prolongé.

02.13.01 Ouvrier au triage dans une installation à tambour (manuel) (m/f)

Contribution

Finalité :

- Le vieillissement des produits au moyen d'une installation à tambour.
- Après le passage à tambour (processus de vieillissement), les produits sont triés et empilés manuellement pour être à nouveau emballés.

Domaines de responsabilités :



Au moyen d'une installation simple, les produits passent au tambour, sont triés et à nouveau emballés. Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Un ouvrier au triage dans une installation à tambour A utilisera une installation simple destinée à vieillir les briques.
Les opérations s'effectuent principalement à la main.

Supérieur : contremaître, chef de production

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de l'installation.
- Connaissance des produits et du processus de vieillissement.
- Connaissance des critères de triage.

Aptitudes techniques :

- Utiliser les installations.
- Manier l'outillage pour le nettoyage et l'entretien.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec le chef de production ou le chef d'entreprise.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive



- Au moyen d'une installation simple, les produits passent au tambour, sont triés et à nouveau emballés. Cette tâche implique entre autre :
- le déballage manuel des produits;
- l'introduction scrupuleuse des produits dans l'installation à tambour;
- l'addition d'adjuvants selon prescriptions;
- le suivi du processus de vieillissement;
- le triage des produits sur base de brèche, qualité, couleur, etc.;
- l'empilement à la main pour le remballage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité :
- 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

- Position d'effort lors du déchargement des installations, des travaux de nettoyage et d'entretien
- Effort prolongé lors du triage et du remplissage des produits.
- Travailler avec des adjuvants.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud)
- Petit risque de lésion lors de la manipulation manuelle de l'installation et des produits.

02.14.01 Ouvrier au triage dans une installation à tambour (automatisé) (m/f)

Contribution

Finalité :

Classification des fonctions



- Le vieillissement des produits au moyen d'une installation à tambour.
- Après le passage à tambour (processus de vieillissement), les produits sont triés et empilés manuellement pour être à nouveau emballés.

Domaines de responsabilités :

- Au moyen d'une installation automatisée, les produits sont passés au tambour, triés et à nouveau emballés.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Un ouvrier au triage dans une installation à tambour B utilisera une installation automatisée destinée à vieillir les produits.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de l'installation.
- Connaissance des produits et du processus de vieillissement.
- Connaissance des critères de triage.

Aptitudes techniques :

- Utiliser les installations.



- Manier l'outillage pour le nettoyage et l'entretien.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec le chef de production ou le chef d'entreprise.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Au moyen d'une installation automatisée, les produits sont passés au tambour, triés et à nouveau emballés. Cette tâche implique entre autre :
 - le déballage manuel des produits;
 - l'introduction scrupuleuse des produits dans l'installation à tambour;
 - l'addition d'adjuvants selon prescriptions;
 - le suivi du processus de vieillissement;
 - au moyen d'une installation automatisée (cfr. machine de placement), trier les produits passés au tambour et les placer pour la cuisson ou le remballage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.
- 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

- Position d'effort lors du contrôle des installations, des travaux de nettoyage et d'entretien.
- Effort lors d'éventuelles interventions lors du triage et du remplissage des produits.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud)
- Risque de lésions lors de l'utilisation de l'installation et des travaux d'entretien.

Classification des fonctions



02.15.01 Cuiseur (four semi-automatique) (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 et à la propreté.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : Pour la fonction de 'Cuiseur (four semi-automatique), 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. Tester des nouveaux processus.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :



- Connaissance appropriée des fours et séchoirs.
- Connaissance appropriée des règles/procédures relatives aux fours et séchoirs.
- Connaissance appropriée en mécanique.
- Connaissance appropriée 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 :

- 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

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.
- Qualité, sécurité et propreté.
- faire suivre et suivre les consignes en matière de qualité et d'environnement;
- toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
- faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
- de collaborer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Position d'effort lors des travaux de réparation.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparation.

02.16.01 Poseur (production artisanale) (m/f)

Contribution



Finalité :

- Le placement des produits dans un environnement de production artisanale.

Domaines de responsabilités :

- Placer manuellement les produits conformément aux instructions reçues au départ et vers des installations diverses.
- Transport interne des produits de et vers l'installation de séchage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Production

Info. complémentaire : La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale. Le poseur est chargé de placer manuellement les produits entre le façonnage et le processus de cuisson.

Supérieur : chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits et de la palettisation correcte.

Aptitudes techniques :

- Manipuler des produits venant d'être façonnés ou séchés.

Aptitudes en communication :

Classification des fonctions



- Echange d'informations avec les autres poseurs et avec la hiérarchie.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Placer manuellement les produits conformément aux instructions reçues au départ et vers des installations diverses.
- Transport interne des produits de et vers l'installation de séchage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.
- 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

- Gêne due à la poussière, au courant d'air et à la météo.
- Effort prolongé lors du déchargement manuel des produits.
- Travail dans des positions difficiles, se baisser et tendre la main, gêne due à une position unilatérale et à des mouvements répétitifs.
- Petit risque de lésions lors de la manipulation des produits. Charge des articulations.

03.01.01 Chauffeur de chariot élévateur (m/f)

Contribution

Finalité :

- Transporter les produits vers et dans l'entrepôt et veiller au bon ordre de l'entrepôt.



- Charger (et décharger) les camions.

Domaines de responsabilités :

- Selon l'ordre, transporter les produits avec le chariot élévateur vers et dans l'entrepôt.
- Sur ordre, préparer les chargements à transborder.
- Le chargement des camions.
- Veiller au chargement optimal (sorte, quantités, documents).
- Contribuer à bien gérer l'entrepôt.
- Le traitement administratif des bons de livraison.
- Exécuter le petit entretien journalier au chariot élévateur.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire :

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits et des endroits de stockage.
- Connaissance des techniques de chargement.

Aptitudes techniques :

Classification des fonctions



- Conduire et manœuvrer le chariot élévateur.

- Etre vigilant pour la sécurité.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echanger les informations avec la production et le service interne.

- Externe : Donner des instructions aux chauffeurs. Contacts avec des personnes extérieures (clients - chauffeurs de camions).

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Selon l'ordre, transporter les produits avec le chariot élévateur vers et dans l'entrepôt, de telle sorte que l'usage fonctionnel, la sécurité, le déchargement efficace et la gestion efficace des stocks soient garantis.

- Sur ordre, préparer les chargements à transborder.

- Le chargement des camions.

- Veiller au chargement optimal (sorte, quantités, documents).

- Contribuer à bien gérer l'entrepôt. A cette fin, replacer les chargements, veiller à l'ordre et à la propreté, rempiler manuellement les produits et contribuer à relever les stocks.

- Le traitement administratif des bons de livraison.

- Exécuter le petit entretien journalier au chariot élévateur.

- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité :

- 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



- Effort occasionnel lors de la remise en place manuelle des produits.
- Attitude d'effort lors des manœuvres avec le chariot élévateur.
- Gêne due aux circonstances atmosphériques lors des activités extérieures, au bruit du chariot élévateur, aux poussières.
- Risque de lésions suite aux mouvements du chariot élévateur/camion.

03.02.01 Chauffeur de camion (livraison clients/chantiers) (m/f)

Contribution

Finalité :

- Transporter les produits vers les clients (négociants en matériaux de construction) ou vers les chantiers.

Domaines de responsabilités :

- Selon les ordres, transporter les produits avec le camion vers les clients les chantiers.
- Décharger le camion sur les chantiers suivant les instructions.
- Veiller au bon chargement (sorte, quantités, documents).
- Exécuter le petit entretien journalier du camion.
- Suivre toutes les règles légales, en particulier la réglementation routière et les prescriptions de sécurité sur les chantiers.

Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire :
Supérieur : chef expédition

Classification des fonctions



Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des produits.
- Connaissance des techniques de chargement et de déchargement.

Aptitudes techniques :

- Conduire et faire des manœuvres avec le camion.
- Faire attention au trafic. Etre attentif lors du chargement et du déchargement et lors du traitement des documents.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echanger les informations avec la production et le service interne. Donner des instructions aux chauffeurs de chariot élévateur.
- Externe : contacts avec les clients et les chefs de chantier.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Selon les ordres, transporter les produits par camion vers les clients (négociants en matériaux de construction) ou directement vers les chantiers.
- Décharger le camion sur les chantiers suivant les instructions.
- Veiller au bon chargement (sorte, quantités, documents).
- Exécuter le petit entretien et l'entretien journalier du camion.



- Suivre toutes les règles légales, en particulier la réglementation routière et les prescriptions de sécurité sur les chantiers.
- 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

- Effort occasionnel et limité lors du chargement et du déchargement. .
- Position pénible lors des manœuvres avec le camion et lors du chargement et du déchargement.
- Gêne due aux intempéries, en particulier lors du chargement et du déchargement.
- Risque d'accident de la route.

03.02.01 Chauffeur de camion (livraison clients/chantiers) (m/f)

Contribution

Finalité :

- Transporter les matières premières du lieu d'extraction à l'usine ou d'autres matériaux dans l'enceinte de l'usine ou entre le lieu d'extraction et l'usine.

Domaines de responsabilités :

- Selon les ordres, transporter les matières premières du lieu d'extraction à l'usine.
- Selon les ordres, transporter d'autres matériaux dans l'enceinte de l'usine.
- Déverser les matières premières selon les prescriptions.
- Exécuter le petit entretien journalier du camion.
- Respecter la réglementation routière et les consignes de sécurité.



Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire :

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de base des différentes matières premières.
- Connaissance des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Conduire et faire des manœuvres avec le camion.
- Faire attention à la sécurité et à celle des autres, en particulier sur terrain glissant et difficile.

Aptitudes en communication :

- Echanger les informations avec la production et la section préparation de l'argile.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Selon les ordres, transporter les matières premières du lieu d'extraction à l'usine (terrain de l'usine/voie publique).
- Selon les ordres, transporter d'autres matériaux dans l'enceinte de l'usine.
- Déverser les matières premières selon les prescriptions.

Classification des fonctions



- Exécuter le petit entretien journalier du camion.
- Respecter la réglementation routière et les consignes de sécurité.
- 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

- Position pénible lors des manœuvres avec le camion :

Gêne due aux intempéries, bruit du camion et environnement de travail souvent boueux.

03.03.01 Chauffeur de camion (matières premières) (m/f)

Contribution

Finalité :

- Transporter les matières premières du lieu d'extraction à l'usine ou d'autres matériaux dans l'enceinte de l'usine ou entre le lieu d'extraction et l'usine.

Domaines de responsabilités :

- Selon les ordres, transporter les matières premières du lieu d'extraction à l'usine.
- Selon les ordres, transporter d'autres matériaux dans l'enceinte de l'usine.
- Déverser les matières premières selon les prescriptions.
- Exécuter le petit entretien journalier du camion.
- Respecter la réglementation routière et les consignes de sécurité.



Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire :

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance de base des différentes matières premières.
- Connaissance des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Conduire et faire des manœuvres avec le camion.
- Faire attention à la sécurité et à celle des autres, en particulier sur terrain glissant et difficile.

Aptitudes en communication :

- Echanger les informations avec la production et la section préparation de l'argile.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Selon les ordres, transporter d'autres matériaux dans l'enceinte de l'usine.
- Déverser les matières premières selon les prescriptions.
- Exécuter le petit entretien journalier du camion.

Classification des fonctions



- Respecter la réglementation routière et les consignes de sécurité.
- toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
- Selon les ordres, transporter les matières premières du lieu d'extraction à l'usine (terrain de l'usine/voie publique).
- 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

- Position pénible lors des manœuvres avec le camion :
- Gêne due aux intempéries, bruit du camion et environnement de travail souvent boueux.

03.04.01 Contremaître Logistique (m/f)

Contribution

Finalité :

- Diriger les autres chauffeurs de chariots élévateurs.
- Assurer la gestion des stocks des produits finis.
- Le traitement administratif des livraisons et un dernier contrôle visuel de qualité des produits qui sont prêts à être enlevés.

Domaines de responsabilités :

- Selon l'ordre, transporter les briques avec le chariot élévateur vers et dans l'entrepôt.
- Diriger et organiser la division.
- Préparer et planifier les activités.

Classification des fonctions



- Diriger les activités.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.

Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire : Le contremaître-logistique dirige directement une équipe de chauffeurs de chariots élévateurs.

Il veillera à ce que les enlèvements (et éventuellement les livraisons) puissent se faire de façon bien organisée et avec un service correct.

Supérieur : chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : 3-5 chauffeurs de chariots élévateurs

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance approfondie des processus logistiques et des processus (de travail) associés.
- Connaissance approfondie du fonctionnement des machines et installations logistiques.
- Connaissance approfondie des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement.
- Connaissance de MS Office et SAP.

Aptitudes techniques :

- Utilisation de matériel de transport.
- Vigilance pour la sécurité et le contrôle de la bonne livraison.

Aptitudes en communication :



- Interne : Harmoniser et échanger les informations avec le chef d'entreprise, le service technique, le service vente.

- Externe : Harmoniser et échanger les informations avec les clients, chauffeurs de tiers.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Selon l'ordre, transporter les produits avec le chariot élévateur vers et dans l'entrepôt, de telle sorte que l'usage fonctionnel, la sécurité, le déchargement efficace et la gestion efficace des stocks soient garantis :

- sur ordre, préparer les chargements à transborder;

- le chargement des camions;

- veiller au chargement optimal (sorte, quantités, documents);

- contribuer à bien gérer l'entrepôt. A cette fin, replacer les chargements, veiller à l'ordre et à la propreté, rempiler manuellement les produits et contribuer à relever les stock;

- le traitement administratif des bons de livraison;

- exécuter le petit entretien et l'entretien journalier au chariot élévateur.

- Diriger et organiser la division de telle sorte qu'il soit satisfait aux normes en matière d'efficacité, de disponibilité du personnel et des moyens, en matière de sécurité et d'environnement, ce qui implique entre autre :

- de veiller à une juste occupation qualitative et quantitative;

- de veiller à la répartition des collaborateurs, aux instructions de voyage, aux procédures et aux moyens;

- de veiller à la communication, à la motivation, à l'entraînement, à l'accompagnement et à l'application des réglementations sur les conditions de travail.

- Préparer et planifier les activités en matière de déchargement, de triage et d'entreposage de produits finis, préparer les envois et envoyer les ordres, préparer et envoyer les échantillons sur base du planning de production et d'expédition du service vente.

- Diriger les activités de sorte qu'il soit satisfait aux normes imposées en matière d'efficacité et que les contrats avec les clients soient respectés. A cette fin, il convient de :



- contrôler l'état des chariots élévateurs, signaler les défauts, juger les incidents, régler les petits travaux quotidiens d'entretien aux chariots;
- répartir et maintenir en ordre les lieux d'entreposage;
- surveiller la productivité;
- régler le transport des produits finis aux lieux d'entreposage;
- de temps à autre, prendre des échantillons pour les clients et veiller à l'expédition;
- faire attention au chargement correct et à la fixation de celui-ci par les chauffeurs de camions;
- veiller à l'état des camions qui se présentent au chargement;
- contrôler ou satisfaire les contrats avec les clients;
- veiller à rédiger les documents de livraison;
- enregistrer les livraisons, les heures de travail et les stocks de produits.
- Veiller au suivi du maintien des prescriptions en matière d'environnement, d'entreprise et de sécurité.
- Faire suivre les prescriptions en matière de prescription d'environnement, de l'entreprise et de sécurité :
- 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

- Gêne en cas d'intempéries lors des activités extérieures, gêne due aux poussières, au bruit du chariot élévateur.
- Attitude d'effort lors des manœuvres avec le chariot élévateur.
- Risque de lésions par le trafic avec chariot élévateur/camion de chargement.



Contribution

Finalité :

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

Domaines de responsabilités :

- Veiller à la réception, au contrôle restreint (pas de contrôle technique), au stockage et à l'enregistrement des marchandises entrantes.
- Préparer le matériel pour les utilisateurs internes.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

Contexte

Département : Logistique

Info. complémentaire : Le Magasinier 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 utilisateurs en interne afin qu'ils disposent toujours de tout le matériel nécessaire à l'exercice de leurs tâches spécifiques. 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 réservation) fait également partie des attributions du Magasinier.

Supérieur : Responsable Atelier

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction



Connaissances :

- Connaissance de base des installations et des machines au lieu de travail, sans qu'une connaissance technique quelconque ne soit requise.
- Connaissance des marchandises et du matériel en stock.
- Connaissance de la configuration du magasin et des consignes de sécurité.

Aptitudes techniques :

- Pilotage d'un chariot élévateur (occasionnellement).
- Utilisation d'un PC.

Aptitudes en communication :

- En interne : Réceptionner les tâches et mentionner les pénuries au responsable. Informer et conseiller les utilisateurs internes sur la disponibilité du matériel et des commandes. 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.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Veiller à la réception, au contrôle restreint (pas de contrôle technique), au stockage et à l'enregistrement des 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 veiller au contrôle physique des marchandises (il s'agit d'un contrôle limité, étant donné que le contrôle technique s'effectue par le staff technique) et faire le contrôle avec le bon de commande;
- 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 une information additionnelle au responsable/demandeur d'ordre;
 - de vérifier dans le système si toutes les pièces nécessaires sont disponibles de stock, mentionner les éventuelles pièces manquantes et préparer les commandes en cas de rupture de stock;
 - 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;
 - faire un contrôle limité de l'état des machines plus grosses à leur remise,
 - de délivrer du matériel au comptoir.
- 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, ceci à la demande du staff technique;
- 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 du déchargement et de la pose en rayons des marchandises pendant une petite partie de la journée.
- Risque de lésions en retirant et en rangeant les marchandises.

04.01.01 Electricien A (m/f) Transversale

Contribution

Finalité :

- Exécuter des travaux d'entretien correctifs et préventifs ainsi que des travaux de construction, dans le domaine électrotechnique et le domaine de la technologie de contrôle selon le planning et les signalisations d'erreur, de sorte que la disponibilité des installations et appareils soit 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, primaire en électrotechnique et en mesure et réglage technique et électronique, et secondaire 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.
- Disposer d'une attestation 84/85 (surveillance cabine de haute tension).
- 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 dessins/schémas.
- Etre vigilant à la sécurité.

Aptitudes en communication :

- Subordonnés : accompagnement de l'électricien B.
- Interne : consulter les donneurs d'ordre f 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

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 de 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 acquise;
- 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 de 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, aux poussières, à 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.

04.02.01 Electricien B (m/f) Transversale

Contribution

Finalité :



- Exécuter des travaux d'entretien correctifs et préventifs ainsi que des travaux de construction dans le domaine électrotechnique selon le planning et les signalisations d'erreur, de sorte que la disponibilité des installations et appareils soit 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 corrective et préventive, primaire en électrotechnique, et limité en mesure et réglage technique et électronique, et secondaire 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 électrotechnique sur base des instructions et directives. Sous supervision, il fait également des tâches importantes et complexes.

Supérieur : électricien 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 :

- 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

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 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 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

- 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, aux poussières, à la chaleur (installations de séchage ou fours), à 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.

04.03.01 Mécanicien A (m/f) Transversale

Contribution

Finalité :

- Exécuter des travaux d'entretien et de construction correctifs et préventifs, en mécanique et d'une manière limitée 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, de l'hydraulique et de 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

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 (dé)monter, réparer, réviser et remplacer du matériel/pièces;
- de fabriquer des composants de construction et de machine dans l'atelier;
- 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;
 - 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

- 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.
- Gêne due 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.

04.04.01 Mécanicien B (m/f) Transversale

Contribution

Classification des fonctions

81



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 : n.a.

Exigences de la fonction

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 diagnoses, de l'exécution de l'entretien et de travaux, de la mise en sécurité et du transfert des installations.

Responsabilités

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 (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 matériaux 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;
- 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

- 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.
- Gêne due 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.

04.05.01 Contremaître Entretien (m/f) Transversale

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 et 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 : Département

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, de qualité, d'hygiène et d'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 :

Classification des fonctions



- 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

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, de qualité, de sécurité et d'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 et des 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; vérifier 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, de sécurité et d'environnement :
 - 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 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 gestion dynamique de sécurité dans sa division.

Pénibilité du travail

- Positions inconfortables lors des inspections et lors de travaux en des lieux difficiles d'accès.



- Nuisances dues au bruit, aux poussières, 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 avec outillage.

04.06.01 Technicien - responsable du processus (m/f) Transversale

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.
- Connaissance des procédures et directives de l'entreprise.

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

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 inclut e.a. :
 - d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées;
 - d'enregistrer les incidents et la fréquence.
- Contribuer à un endroit de travail sécurisé, amélioré et propre, ce qui implique entre autre :
 - 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

- Gêne due 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.



05.01.01 Laborantin (m/f)

Contribution

Finalité :

- Analyser les matières premières et mesurer/contrôler les produits moulés, séchés et cuits afin de garantir la qualité des procédés et du produit fini.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des analyses et des mesures sur les matières premières et adjuvants, produits semi-finis et produits finis.

- Assister au développement de nouveaux produits en exécutant des analyses des matières premières/adjuvants, mesurer/contrôler les produits d'essai.

- Rassembler des données en rapport avec les propriétés de produit mesurées et les aspects qualitatifs et travailler ces données dans des tableaux synoptiques.

- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Qualité

Info. complémentaire : La fonction se situe dans le laboratoire de contrôle de l'usine de production.

Supérieur : contremaître production, chef de production, chef d'entreprise, responsable pour la qualité

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Classification des fonctions



Connaissances :

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

Aptitudes techniques :

- Travailler les échantillons et utiliser l'appareillage.
- Exécuter correctement les analyses et les mesures et définir des données.

Aptitudes en communication :

- Interne : Informer la direction de l'entreprise sur les résultats d'analyses et de mesures. Transmettre de façon fonctionnelle à la production. Echanger l'information avec le centre technique.
- Externe : Echanger l'information avec le centre technique.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Exécuter des analyses et des mesures sur les matières premières et adjuvants, produits semi-finis et produits finis, ce qui implique entre autre :
 - de définir la teneur en humidité des produits moulés et séchés;
 - de contrôler les mesures en vue de définir le rétrécissement au séchage et à la cuisson;
 - à l'aide de sondages, définir les propriétés du produit cuit comme p.ex. la prise en humidité, les efflorescences, la résistance et la couleur;
 - de prendre des échantillons d'argile;
 - d'enregistrer les données d'analyse et de mesure sur des formulaires et informer la direction de l'entreprise;



- donner des indications fonctionnelles à la production en matière de préparation de l'argile, du moulage, du séchage et de la cuisson.
- Assister au développement de nouveaux produits en exécutant des analyses des matières premières/adjuvants, mesurer/contrôler les produits d'essai.
- Rassembler les données en rapport avec les propriétés de produit mesurées et les aspects qualitatifs et travailler ces données dans des tableaux synoptiques.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.
- 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

- Gêne due au bruit et à la saleté lors de séjour dans les espaces de production.
- Risque de lésions lors de séjour limité dans les espaces de production.

06.01.01 Technicien de surface - bureaux (m/f)

Contribution

Finalité :

- Tenir propres les espaces de bureaux (et/ou des sanitaires et/ou du réfectoire) de sorte que toutes les conditions de sécurité et d'hygiène soient satisfaites.

Domaines de responsabilités :

- Les diverses tâches qui relèvent de cette fonction
- Aux tâches imparties incombent dans un certain nombre de cas le remplissage des machines automatiques de boissons et/ou des travaux simples de cantine.



- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Fonctions de support

Info. complémentaire : Nettoyage des bureaux (et/ou des sanitaires et/ou du réfectoire) dans ou en dehors des heures de travail.

Supérieur : un responsable

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des flux de déchets.
- Connaissance des produits de nettoyage.

Aptitudes techniques :

- Travailler avec brosses et produits de nettoyage.

Aptitudes en communication :

- Interne : Reçoit des instructions d'un responsable. Signaler les situations où l'hygiène ou la sécurité ne sont pas assurées.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Les diverses tâches qui relèvent de ce qui suit, entre autre :



- vider les corbeilles à papier et les poubelles;
- nettoyer les sols et les fenêtres du rez-de-chaussée;
- dépoussiérer; laver les tasses et les assiettes;
- signaler les situations où l'hygiène ou la sécurité ne sont pas assurées;
- éventuellement, prévoir café et boissons.
- Aux tâches imparties incombent dans un certain nombre de cas le remplissage des machines automatiques de boissons et/ou des travaux simples de cantine.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité :
- 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

- Effort lors de certains travaux.

06.02.01 Technicien de surface - espace de production (m/f)

Contribution

Finalité :

- Tenir propres les espaces de production selon les instructions.

Domaines de responsabilités :

- Les diverses tâches qui relèvent de cette fonction.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.



Contexte

Département : Fonctions de support

Info. complémentaire : Nettoyage des espaces de production, de sorte que toutes les conditions de sécurité et d'hygiène soient satisfaites.

Supérieur : un responsable (contremaître, chef de production)

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des flux de déchets.
- Connaissance des produits de nettoyage.

Aptitudes techniques :

- Travailler avec lance à eau, brosses et produits de nettoyage.

Aptitudes en communication :

- Interne : Reçoit des instructions d'un responsable. Signaler des situations où l'hygiène ou la sécurité ne sont pas assurées.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Les diverses tâches qui relèvent de ce qui suit, entre autre :
 - nettoyer dans les espaces de production les sols, escaliers, plates-formes, etc., selon les instructions;
 - nettoyer les wagonnets de fours;

Classification des fonctions



- nettoyer les ateliers de travail selon les instructions;
- nettoyer le réfectoire;
- prendre les déchets et les éliminer selon les règles en vigueur.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.
- 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

- Effort lors de certains travaux.
- Souvent se baisser et s'incliner, charge des muscles des bras lors du nettoyage.
- Port de protection personnelle contre la poussière lors de l'exercice de certaines activités.
- Gêne due au bruit, aux poussières, aux courants d'air et aux intempéries.

06.03.01 Scieur de bandes - fabricant de panneaux (m/f)

Contribution

Finalité :

- Pour la vente ou la fabrication de panneaux de démonstration, des bandes sont sciées. Des panneaux sont confectionnés pour les salles d'exposition.

Domaines de responsabilités :

- Le sciage de bandes au moyen d'une installation simple.



- La fabrication des panneaux.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Contexte

Département : Fonctions de support

Info. complémentaire : Une fonction spécifique qui ne relève ni de la production ni du cadre technique.

Supérieur : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise, section vente

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance de l'installation et des modalités de mise en œuvre.
- Connaissance des produits.

Aptitudes techniques :

- Mise en place d'une installation simple.
- Manier l'outillage pour les petits travaux d'entretien ou pour le nettoyage.
- Faire preuve de minutie et d'habileté lors de la fabrication des panneaux.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec ou bien le contremaître/ chef de production/chef d'entreprise ou bien avec le service vente.

Responsabilités

Classification des fonctions



La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Le sciage de bandes au moyen d'une installation simple. Cela implique entre autre :
- la mise en place de l'installation;
- le sciage des bandes selon les instructions;
- l'enregistrement des quantités;
- l'empilage des bandes selon les instructions;
- l'exécution du petit entretien et du nettoyage de la machine et du lieu de travail.
- La fabrication des panneaux. Cela implique entre autre :
- le collage des bandes sur panneaux selon les instructions;
- le jointoiment et la finition.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.
- 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

- Gêne due au bruit (selon l'installation).
- Risque de lésions lors de l'utilisation et des travaux d'entretien.

06.04.01 Collaborateur "after sales" (m/f)

Contribution

Finalité :



- Dans certains cas, les réclamations peuvent conduire à la réparation, au remplacement et/ou à la mise en couleur de la maçonnerie.
- Des collaborateurs "after sales" sont alors mis en service.

Domaines de responsabilités :

- Réparation, remplacement et/ou mise en couleur de la maçonnerie qui ne correspond pas aux normes imposées.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.

Contexte

Département : Fonctions de support

Info. complémentaire : Une fonction spécifique qui ne relève ni de la production ni du cadre technique.

Les activités se déroulent en dehors de l'entreprise.

Supérieur : chef de production ou chef d'entreprise, section vente

Subordonnés : n.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Bonne connaissance des produits et des méthodes de finition.
- Bonne connaissance des techniques de retouche et des mécanismes de réparation.

Aptitudes techniques :

- Utiliser l'outillage lors de l'enlèvement des produits ou de la démolition de la maçonnerie.
- Utiliser l'outillage lors de la réparation de la maçonnerie.

Classification des fonctions



- Cela implique de pouvoir travailler avec des élévateurs au besoin.
- Conduire la voiture de livraison. Faire attention au trafic. Etre en possession du permis de conduire (CE).
- Travailler avec minutie et habileté lors de l'exécution des travaux de réparation.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echange d'informations avec soit le chef de production ou le chef d'entreprise, soit avec le service vente. Faire rapport de l'étendue du dommage et du mode de réparation.
- Externe : Contacts avec des maîtres d'ouvrage et de façon plus sporadique, avec les architectes et les entrepreneurs.

Responsabilités

La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive

- Réparation, remplacement et/ou mise en couleur de la maçonnerie qui ne correspond pas aux normes imposées. Ceci implique entre autre de :
 - se rendre en voiture de livraison à l'endroit où la réparation doit s'effectuer;
 - d'enlever les produits ou parties de maçonnerie au moyen d'outillage destiné à cet effet;
 - de mettre en couleur les produits avec les produits et outillage destinés à cet effet;
 - de réparer de façon professionnelle la maçonnerie selon les instructions. Ces travaux exigent une connaissance approfondie des produits (sortes, propriétés, variations de couleurs), techniques de maçonnage et de collage;
 - faire rapport sur l'étendue du dommage et de la réparation à faire;
 - de donner des initiations et des démonstrations sur les nouvelles techniques de maçonnage et de collage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.
- 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

- Effort occasionnel et limité.
- Attitude d'effort lors de certains travaux.
- Gêne due aux intempéries (souvent travail extérieur).
- Risque d'accident de circulation.

Annexe 2 à la convention collective de travail du 24 janvier 2019, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à la modification, l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

Description de la méthode ROBA (version décembre 2018)

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 et/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). 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

Caractéristiques principales	Critères	Aspects
Contribution attendue	Impact	résultat
Autonomie		
Influence relationnelle	Impact (Intensité)	
Convergence		
Influence organisationnelle	Impact (Nature)	
Convergence (Nombre)		
Décisions fonctionnelles	Résolution de problèmes	Complexité
Marge de manœuvre		
Classification des fonctions		



Exigences posées	Connaissances	Niveau
Etendue		
Communication	Forme	
Qualité		
Motricité	Maîtrise	
Inconvénients liés à la fonction	Poids	Intensité
Durée et répétition		
Conditions de travail		Intensité
Durée		
Position et mouvements		Intensité
Durée		
Risques personnels	Gravité	
Probabilité		

2.2.1. L'Evaluation ou 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

Classification des fonctions



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, vue dans le contexte des objectifs à atteindre au sein de l'entreprise, 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. Par conséquent, l'impact exacte de l'influence et la convergence (le nombre de subordonnés à influencer) sont analysés et évalués à la lumière de l'autorité hiérarchique, technique et/ou 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 concernent le traitement des questions, problèmes et défis qui se posent. Cela concerne toutes les questions relevant du domaine de la pensée fonctionnelle et des actions, des plus simples au plus complexes, auxquelles le titulaire de la fonction est confronté. Cette caractéristique de fonctionnement est valorisée au travers de l'analyse du critère lié aux 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 au niveau requis;
- aptitudes motrices pour pouvoir exécuter les mouvements requis.

La connaissance concerne l'interaction et la cohérence entre le fait d'avoir une connaissance et la capacité de la mettre en application.

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 et/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. Un type particulier de gêne est l'acceptation des risques personnels éventuels associés au travail. En raison de la nature particulière de cette situation, il existe des points de vue distincts à cet égard. Pour la gêne provoquée par des circonstances (sans risque), on détermine l'intensité de cette gêne et sa durée. Pour la nuisance résultant de l'acceptation du risque, la probabilité et la gravité de la conséquence possible sont examinées.

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. L'expérience individuelle d'un inconvénient ne représente pas un critère permettant d'être pris en considération dans la pondération. Les normes pertinentes sont définies lors d'une consultation technique entre le responsable du système et les syndicats.

Les inconvénients associés au travail à des heures anormales, à des heures irrégulières ou à un nombre d'heures par semaine supérieur à la normale ne sont pas pris en compte. La réglementation (du travail) doit le prévoir.



Les situations de travail dans lesquelles existent des circonstances aggravantes d'une nature et d'une portée telles que les réglementations et normes légales (y compris le Code du bien-être au travail) sont (menacées de) être dépassées, ne sont en principe pas incluses dans l'évaluation. De telles situations ne sont pas acceptables et doivent être portées à la connaissance de l'organisation.

Annexe 3 à la convention collective de travail du 24 janvier 2019, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à la modification, l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

CP 114 - Ouvriers de l'industrie des briques

ORBA® Evaluation de fonction - Etude sectorale

Dernière modification : 1er décembre 2018

ORBA® classification

Numéro de fonction	Titre de fonction	ORBA® classe
02.11.01	Contremaître production	Classe 8
04.05.01	Contremaître - entretien	
03.04.01	Contremaître logistique	Classe 7
04.01.01	Electricien A	
04.03.01	Mécanicien A	
04.06.01	Technicien - responsable du processus	
04.02.01	Electricien B	Classe 6
04.04.01	Mécanicien B	
01.01.01	Extracteur de l'argile	Classe 5
02.04.01	Opérateur de machine - Presse	
02.06.01	Opérateur de machine - Poseur	
02.08.01	Opérateur de machine - Déchargement & Empaquetage	
03.02.01	Chauffeur de camion (livraison clients/chantiers)	
03.05.01	Magasinier	
05.01.01	Laborantin	
06.04.01	Collaborateur "after sales"	
01.02.01	Préparateur de l'argile	Classe 4
02.05.01	Coopérateur de machine - Presse	
02.07.01	Coopérateur de machine - Poseur	
02.09.01	Coopérateur de machine - Déchargement & Empaquetage	
03.15.01	Cuiseur (four semi-automatique)	



03.03.01	Chauffeur de camion (matières premières)	
02.02.02	Ouvriers à la fabrication annuelle des briques (production artisanale)	Classe 3
02.10.01	Conducteur de Tram/Trolley/Chariot de dépôt	
03.01.01	Chauffeur de chariot élévateur	
01.03.01	Ouvrier au déblayage de l'argile	Classe 2
02.01.01	Ouvrier au déchargement (production artisanale)	
02.03.01	Ouvrier au placement et à la sortie des briques du four (production artisanale)	
02.12.01	Ouvrier au triage - emballage	
02.13.01	Ouvrier au triage dans une installation à tambour (manuel)	
02.14.01	Ouvrier au triage dans une installation à tambour (automatisé)	
02.16.01	Poseur (production artisanale)	
06.03.01	Scieur de bandes - fabricant de panneaux	
06.01.01	Technicien de surface - bureaux	Classe 1
06.02.01	Technicien de surface - espaces de production	

Annexe 4 à la convention collective de travail du 24 janvier 2019, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à la modification, l'implémentation et 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 35 fonctions de référence dans le secteur des briqueteries. 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 par exemple 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 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

En ce qui concerne la procédure de recours, nous renvoyons au Protocole du 11 avril 2006 instaurant une nouvelle classification sectorielle des fonctions dans le secteur des briqueteries.

Annexe 5 à la convention collective de travail du 24 janvier 2019, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à la modification, l'implémentation et 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 :

Les différentes fonctions sont :

	= classe	# classe	
(*)	= type de travail	insérer	classe supérieure
(*)	# type de travail	insérer	classe supérieure

(*) 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. Fonctions combinée :

Les travailleurs qui, structurellement, combinent 2 fonctions ou plus :

Les différentes fonctions

	= classe	# classe	
(*)	= type de travail	insérer	classe supérieure
(*)	# type de travail	insérer	classe supérieure

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

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

Les travailleurs qui, en remplacement d'un autre travailleur, pendant des périodes plus longues, remplissent intégralement la fonction appartenant à une classe supérieure, recevront le salaire de
Classification des fonctions



cette classe supérieure et ce, à partir du premier jour, à condition que la période compte au moins 7 jours civils.

Dès le terme du remplacement, ils recevront immédiatement le salaire plus bas.

d. Activités occasionnelles

Les travailleurs qui, occasionnellement et pendant une période limitée (à partir du 1er jour de travail entier), remplissent les tâches d'une autre fonction et ce, à la place de la propre fonction, seront pour cette période rémunérés sur base du barème salarial de cette autre fonction, si l'autre fonction appartient à une classe supérieure.

e. Les travailleurs qui passent à une fonction d'une classe supérieure recevront le salaire de cette classe supérieure dès qu'ils remplissent entièrement la fonction supérieure.

f. Les travailleurs qui passent à une fonction d'une classe inférieure peuvent selon concertation être replacés dans la classe salariale inférieure.

Quel que soit le résultat de cette concertation, si cette mutation a lieu à l'initiative de l'employeur, le travailleur continuera à être rémunéré au salaire de la classe supérieure durant au moins 3 mois.

g. Conditions de travail spéciales

Dans les entreprises où les briques sont encore fabriquées de manière artisanale (cuites dans un four circulaire, lin four "klamp" ou un four "paap", un four de campagne), une prime de 50 euro par mois sera également octroyée aux travailleurs qui sont rémunérés selon le nouveau barème salarial et cela pour les fonctions d'"Ouvrier au déchargement", d'"Ouvrier au placement et à la sortie des briques du four" et de "Poseur".

Cette prime est liée à l'indice des prix à la consommation (indice santé).

Annexe 6 à la convention collective de travail du 24 janvier 2019, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à la modification, l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

1. Le but du projet

Développer un instrument qui permettra aux employeurs et aux travailleurs de placer, de manière correcte et efficace, les fonctions réellement exercées dans une classe de fonction. L'application de la méthode ORBA permettra d'aboutir à une classification sectorielle des fonctions acceptée par tous les intéressés.



Cette nouvelle classification de fonction formera la base de la politique sectorielle de rémunération. Conformément au protocole du 12 mai 2005, l'instauration d'une nouvelle classification de fonction mènera à terme à une neutralité au niveau des coûts salariaux. L'application de cette politique de rémunération ne fait cependant pas partie de ce "protocole technique", mais ressort de la compétence exclusive des négociateurs sectoriels.

2. Le déroulement du projet

1ère Etape du projet : Installation et formation d'un "Comité de Pilotage" paritaire

Un "Comité de Pilotage" fut institué, lequel est chargé, au nom de la CP 114, du suivre le déroulement complet du projet.

Composition :

1. Membres présentés par la Fédération Belge de la Brique: Messieurs Patrick Ampe, Burt Nelissen, Jozef Van Den Bossche, Johan Van Der Biest et Camille Vanpee.
2. Membres présentés par les organisations syndicales représentatives du secteur : Messieurs Peter Borner, Justin Daerden, Rik Desmet, Roger Vande Voorde et Geert Verhulst.
3. Des représentants du détenteur du système ORBA font partie du Comité de Pilotage, notamment Monsieur Jan De Greve.

Le Comité de Pilotage remplit les tâches suivantes :

Etablir l'inventaire-fonctions des fonctions constatées dans le secteur :

- Discuter et approuver le projet des fonctions de référence à analyser;
- Désigner les entreprises représentatives ;
- Superviser la qualité des descriptions de fonctions;
- Apprécier l'échelle des fonctions et le projet de classification de fonction. En cas de doute, le Comité de Pilotage peut donner mission de recommencer l'analyse en cause, dans ce cas, il peut être fait appel à l'avis externe de différents experts de classification;



- Superviser l'exécution stricte des travaux prévus;
- Rassembler et discuter de tous les problèmes possibles que les employeurs et les travailleurs pourraient rencontrer au cours de toute la procédure et formuler des propositions de solution;
- Fournir régulièrement des informations aux employeurs et travailleurs du secteur sur le bon déroulement du projet.

Le Comité de Pilotage a un caractère permanent pour la procédure d'appel et de maintenance.

En même temps, un "Groupe de Travail Technique Classification de Fonction" est institué, composé d'experts dans le domaine de la classification.

Ces experts de classification sont: Messieurs Deef Borloo (CSC-Bâtiment et Industrie), Yves Vergeylen (CGSLB) et Geert Verhulst (Centr.Gén.FGTB) pour les organisations syndicales et Jos Bloemen, Gerd Franssens et Jozef Van Den Bossche pour l'organisation patronale.

Le Groupe de Travail Technique Classification de Fonction peut également se faire conseiller par un représentant du détenteur du système ORBA.

Leurs tâches :

- Donner des avis aux membres du Comité de Pilotage sur base de leur expertise par rapport à la classification;
- Participer (éventuellement) aux réunions du Comité de pilotage, en tant qu'expert externe ;
- Aider au suivi projet de classification;
- Traiter les dossiers d'appel de fonction externes conformément à la procédure convenue.

Les experts en classification (membres du GTF) sont formés à la méthode ORBA de sorte qu'ils puissent, en toute connaissance de cause, réaliser leur mission au sein du projet.

2ème Etape du projet : Conclusion d'un Protocole sectoriel

La mise en place du projet est discutée avec les membres du Comité de Pilotage. Il en résulte un protocole sectoriel.



Si l'une des parties soussignées souhaite apporter des modifications à ce protocole, une concertation préalable aura lieu avec tous les autres signataires.

3ème Etape du projet, Information aux employeurs et aux travailleurs

En vue d'obtenir une collaboration optimale entre toutes les parties concernées, une diffusion de l'information est nécessaire. Tous les intéressés devront en tout cas être informés du "pourquoi-quoi-quand-comment-qui". La diffusion d'information s'effectue par le Comité de Pilotage par le biais de communiqués communautaires. Le Comité de Pilotage fixe les moments où cette information doit être diffusée.

La communication avec la base (tant les entreprises que leurs travailleurs) peut utiliser plusieurs canaux :

1. Information écrite via les circulaires, les feuilles respectives d'information des membres ou par l'édition d'une brochure par le Comité de Pilotage;
2. Via le réseau internet : le site d'ORBA peut être couplé à des sites déjà existants ou une page "ad-hoc" peut être installée et adaptée au fur et à mesure de l'avancement du projet;
3. Des sessions d'information "sur le terrain" peuvent être organisées.

4ème Etape du projet : Inventaire des fonctions de référence analyser

L'inventaire des fonctions comprend l'ensemble des fonctions constatées dans le secteur et une proposition des fonctions de référence à examiner.

L'inventaire des fonctions est réalisé par le Groupe de Travail Classification de Fonction et soumis à l'approbation du Comité de Pilotage. Le Comité de Pilotage arrêtera (après consultation éventuelle de leurs membres respectifs) la liste des fonctions à analyser.

5ème Etape du projet: Rédaction des descriptions des fonctions de référence

La description des fonctions s'effectue SHI' base d'un format présenté par Optimor.

Les descriptions sont rédigées conformément aux directives en vigueur chez ORBA et contiennent au minimum :

- le titre exact et précis de la fonction;



- l'objectif général de la fonction;
- la place dans l'organisation (organigramme) ;
- une information sur le contexte (p.ex. nombre de subordonnés, complexité des installations, ...) ;
- la description des tâches;
- les interactions sociales;
- les exigences opérationnelles spécifiques;
- les circonstances aggravantes;
- la date d'approbation;
- la signature pour approbation par le Comité de Pilotage.

Pour la collecte de l'information sur la fonction et l'établissement des descriptions de fonction, différents moyens sont utilisés :

- il un questionnaire standard mis à disposition par le détenteur du système ORBA :
- une entrevue avec les porte-parole des fonctions et leur hiérarchie;
- une visite du poste de travail.

La forme et le contenu des descriptions de fonctions sont discutés au sein du Groupe de Travail Technique Classification de Fonction et soumis à l'approbation du Comité de Pilotage.

La description de fonction se passe en plusieurs phases :

- a. le Groupe de Travail Classification de Fonction fait un certain nombre de visites à des entreprises de référence;
- b. au cours des visites dans les lieux de travail, les chefs donnent des explications sur les différentes activités;
- c. une première proposition de description des fonctions est rédigée;



d. cette première proposition est discutée dans le Groupe de Travail Technique Classification de Fonction et modifiée;

e. une deuxième version est soumise à l'avis d'Optimor;

f. le projet de descriptions est soumis à l'approbation du Comité de Pilotage. Les membres peuvent présenter ce projet de descriptions pour discussion à leurs membres.

6ème Etape du projet : Analyse et pondération des fonctions de référence

Les fonctions approuvées sont analysées par OPTIMOR et estimées suivant le modèle d'analyse ORBA. Pour cela, il est fait usage du matériel de référence (paritaire) approuvé par ORBA (NORM).

En vue de la pondération, les principes suivants doivent être respectés :

- chaque fonction est pondérée de manière analytique;

- la pondération est réalisée par le détenteur du système;

- l'échelle des fonctions et la proposition éventuelle de la classification sont présentées pour vérification au Comité de Pilotage;

- les rapports complets, descriptions de fonctions, détails des résultats de pondération (les cotations) ainsi que la répartition des fonctions par classes ou catégories sont immédiatement mis à disposition, dès leur clôture, au Groupe de Travail Technique Classification de Fonction. Les experts sont, du fait de leur position d'expert, tenus à la confidentialité des informations qu'ils ont reçues.

Ensuite, les responsabilités suivantes sont applicables :

- les titulaires de fonction et l'employeur ou la personne qu'il a désignée à cette fin sont ensemble responsables de l'exactitude et du caractère complet de l'information inscrite dans la description de fonction;

- Optimor est responsable de la bonne interprétation de sa méthode, il porte la responsabilité finale du résultat définitif de la pondération;



- l'organisation d'employeurs et les syndicats supervisent, via le Comité de Pilotage, l'ensemble de la procédure et veillent à l'acceptabilité de l'échelle des fonctions et la proposition de classification des fonctions.

7ème Etape du projet : la Classification sectorielle des Fonctions

Le résultat de l'analyse de fonction ORBA forme l'échelle des fonctions: le rangement du haut vers le bas des fonctions examinées, sur base de leur score ORBA.

Avec le Comité de Pilotage, une ou plusieurs classifications des fonctions sont étudiées. Le nombre de classes souhaité (catégories) et la largeur de bande de chaque classe forment ici des paramètres importants, Sur base de l'expérience en matière sectorielle d'ORBA, OPTIMOR est à même de présenter des propositions utiles.

La classification sectorielle de fonctions choisie (et les descriptions de fonctions y afférentes) sera présentée à la Commission Paritaire pour approbation.

6ème Etape du projet : la Procédure d'Insertion

Dès qu'une convention collective de travail traitant les salaires et les conditions de travail des ouvriers et ouvrières est signée en Commission Paritaire pour l'Industrie des Briques, la classification peut être mise en place.

Cela implique que les employeurs doivent, dès l'entrée en vigueur de la convention collective de travail précitée, introduire dans la nouvelle classification sectorielle les fonctions réellement exercées par leurs ouvriers et ouvrières. Chaque ouvrier ou ouvrière se verra signifier à quelle classe de fonction appartient la fonction qu'il(elle) exerce. En outre, chaque membre du personnel recevra par écrit l'ensemble des fonctions, rangées dans chaque classe par ordre numérique, ainsi que la description de la fonction de référence avec laquelle sa fonction réelle a été comparée.

Il est souhaitable que les employeurs et les organisations syndicales soient soutenus dans cette démarche, par exemple via des réunions d'information au cours desquelles la nouvelle classification et son usage leurs seront exposés.

3. La Procédure d'Appel

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;
- 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 CHS 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 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 à l'adresse du Fonds Social pour l'Industrie de la Terre Cuite, rue des Chartreux 19 bte 19 à 1000 Bruxelles.

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.

5. Autres conventions.

Les conditions salariales et de travail existantes et autres conventions collectives de travail ne ressortent pas du présent "protocole technique". La conclusion sur les accords à ce sujet appartient à la compétence exclusive des négociateurs de la convention collective de travail.