



1140000 Commission paritaire de l'industrie des briques

Convention collective de travail du 22 février 2011 (103.521)	2
Implémentation et procédure de répartition de la classification des fonctions	2
Convention collective de travail du 15 juillet 2011 (105.907).....	110
Conditions de travail pour la période du 1er janvier 2011 au 31 décembre 2012	110



Convention collective de travail du 22 février 2011 (103.521)

Implémentation et procédure de répartition de la classification des fonctions

Cette convention collective de travail contient un certain nombre d'annexes qui en font partie intégrante. Dans le texte de cette convention collective de travail, il est renvoyé à ces annexes.

CHAPITRE Ier. Champ d'application

Article 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers et ouvrières (ci-après dénommés "ouvriers") des entreprises ressortissant à la Commission paritaire de l'industrie des briques.

La présente convention collective de travail ne s'applique pas à la firme NV Scheerders-Van Kerchove's Verenigde Fabrieken à St-Niklaas, ni aux ouvriers qui y sont occupés.

CHAPITRE II. Classification des fonctions

Art. 2. 1. Une liste de 34 fonctions de référence est rédigée. Une description de fonction est faite de ces fonctions de référence selon la méthode ORBA. La liste des fonctions et les descriptions de fonction se retrouvent dans le manuel de référence des fonctions qui est joint en annexe 1ère à la présente convention.

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

Art. 3. Les fonctions en rang de classement selon les points ORBA sont divisées en 8 classes, à savoir :

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

Art. 4. La classification des 34 fonctions de référence se retrouve en annexe 3 de la présente convention.

CHAPITRE XI. Durée de validité de la convention et dénonciation

Art. 18. La présente convention collective de travail produit ses effets à partir du 1er juin 2011.



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 à la poste adressée au président de la commission paritaire.



Annexe 1ère à la convention collective de travail du 22 février 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

Liste des Fonctions PC 114

N°Fonct.	Division et Titre de fonction	
01.	Préparation (matières premières)	
01.01.01	Extracteur d'argile	
01.02.01	Préparateur d'argile	
01.03.01	Ouvrier au déblayage de l'argile	
02.	Production	
02.01.01	Ouvrier au déchargement (production artisanale)	
02.02.01	Ouvrier à la fabrication manuelle des briques (production artisanale)	
02.03.01	Ouvrier au placement et à la sortie des briques du four (production artisanale)	
02.04.01	Opérateur de machine - Presse	
02.05.01	Coopérateur de machine - Presse	
02.06.01	Opérateur de machine - Poseur	
02.07.01	Coopérateur de machine - Poseur	
02.08.01	Opérateur de machine - Déchargement & Empaquetage	
02.09.01	Coopérateur de machine - Déchargement & Empaquetage	
02.10.01	Conducteur de machine de transbordement-chariot de dépôt	
02.11.01	Contremaître production	
02.12.01	Ouvrier au triage - remballage	
02.13.01	Ouvrier au triage dans une installation à tambour (manuel)	
02.14.01	Ouvrier au triage dans une installation à tambour (automatisé)	
02.15.01	Cuiseur (four semi-automatique)	
02.16.01	Poseur (production artisanale)	



1	
03. Logistique	
03.01.0 1	Chauffeur de chariot élévateur
03.02.0 1	Conducteur de camion (livraison clients/chantiers)
03.03.0 1	Conducteur de camion (matières premières)
03.04.0 1	Contremaître logistique
04. Technique	
04.01.0 1	Electricien A
04.02.0 1	Electricien B
04.03.0 1	Mécanicien A
04.04.0 1	Mécanicien B
04.05.0 1	Contremaître - entretien
04.06.0 1	Technicien - responsable du processus
05. Qualité	
05.01.0 1	Laborantin

06. Services annexes	
06.01.0 1	Technicien de surface - bureaux
06.02.0 1	Technicien de surface - espaces de production
06.03.0 1	Scieur de bandes - fabricant de panneaux
06.04.0 1	Collaborateur 'after sales'



Annexe 2 à la convention collective de travail du 22 février 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

Description de la méthode ORBA

Dans cette annexe sont repris les aspects les plus importants de la méthode ORBA.

La méthode ORBA est une méthode d'analyse et d'évaluation de fonctions applicable globalement et qui peut être utilisée pour toutes les fonctions de la vie économique, indépendamment du niveau ou du domaine de spécialisation.

Les systèmes analytiques d'évaluation de fonctions visent :

- une description et une analyse systématique des fonctions;
 - en fonction d'un certain nombre d'aspects décrits et délimités avec précision (appelés "points de vue");
 - par une méthode d'évaluation à points
- à obtenir une hiérarchie des fonctions.

On prend en compte l'"importance" des critères exigés vis-à-vis de la personne exerçant sa fonction. Les résultats de ces systèmes d'évaluation de fonctions ne constituent pas une mesure des prestations ou des capacités des collaborateurs dans leurs fonctions.

Si l'on veut obtenir une hiérarchie systématique des fonctions, il faut tenir compte de tous les aspects. Il faudra en outre comparer l'importance de ces différents aspects. Il s'agit du principe d'évaluation de fonctions.

Les fonctions décrites sont analysées selon un certain nombre de "points de vue" définis dans la méthode ORBA. Ces "points de vue" sont choisis de façon à traiter tous les aspects importants pouvant jouer un rôle dans l'exercice des fonctions.

Les "points de vue" peuvent globalement être répartis entre :

- "points de vue" se rapportant aux aspects "savoir/être capable de", c'est-à-dire, le "niveau" du travail, autrement dit, les exigences qui sont posées à la personne exerçant la fonction, et
- "points de vue" se rapportant aux aspects "acceptation", c'est-à-dire, les désagréments associés au travail, autrement dit, les "inconvenients".

Les "points de vue" sont regroupés en cinq "caractéristiques principales" qui permettent des comparaisons entre fonctions en matière de structure (les profits ORBA). La structure de ces "caractéristiques principales" de points de vue est la suivante :

Caractéristique	Point de vue	Facteur de	Aspect
-----------------	--------------	------------	--------



principale		pondération	
Responsabilités	Problématique	6	Complexité Etendue de la fonction
	Impact	4	Résultat Influence
Connaissances	Connaissances	5	Niveau
			Ampleur
Interactions sociales	Diriger	2	Nombre de subordonnés/nature de la direction
			Circonstances
	Capacité d'expression	2	Matière
			Qualité
	Contacts	2	Influence/qualité
			Relation fonctionnelle
Exigences opérationnelles	Capacité de mouvement	2	Maîtrise
			Facteurs défavorables
	Attention	1	Intensité
			Durée
	Caractéristiques spéciales	1	Nature
			Importance
Inconvénients	Effort physique/poids	1	Intensité
			Durée/répétition
	Effort physique/position	1	Intensité
			Durée
	Conditions de travail	3	Intensité
			Durée
	Risque personnel	1	Gravité des lésions
			Risques de lésion

Après l'analyse de fonctions, le spécialiste en analyse de fonctions, attribue les points à chaque "point de vue" entrant en ligne de compte. Le nombre de points dépend de la mesure dans laquelle un tel "point de vue" est exigé et s'inscrit dans le cadre d'un exercice adéquat de la fonction. Le nombre de points est déterminé séparément par "point de vue" pour chaque fonction. Au fur et à mesure que les connaissances, l'étendue de la fonction, le travail et l'autorité augmentent, davantage de points sont attribués aux "points de vue" en question. Cette "évaluation" s'effectue à l'aide d'un ou de plusieurs tableaux par "point de vue". Il s'agit d'un travail de spécialiste. Un manuel - la clé du système - dans lequel la méthode ORBA est établie reprend des prescriptions pour l'analyse par "point de vue" et l'évaluation en points. Pour favoriser l'uniformité de cette évaluation, on utilise également un vaste matériel de référence. Ce matériel de référence sert d'auxiliaire à l'évaluation grâce à des exemples normatifs et favorise l'interprétation univoque des schémas.



En matière de détermination de la hiérarchie d'une fonction, certains "points de vue" revêtent davantage d'importance que d'autres. C'est pour cette raison que des rapports d'importance entre les "points de vue" ont été déterminés de commun accord. On utilise pour ce faire des "facteurs de pondération".

Ces facteurs de pondération sont définis dans la méthode et ne dépendent pas de la nature des fonctions étudiées, ni de la nature de l'entreprise, etc. Ils sont repris dans l'aperçu des "points de vue".

Le nombre de points attribués séparément par "point de vue" pour chaque fonction est à présent multiplié par le facteur de pondération fixe de ce "point de vue". On obtient ainsi les "points pondérés" de chaque "point de vue".

Le calcul des points pondérés des "points de vue" donne l'évaluation globale de cette fonction en points : le score ORBA. Ce total de points sert de référence pour le placement de la fonction dans un aperçu de hiérarchie. Cet aperçu est généralement appelé "liste de la hiérarchie des fonctions".

Dans cette liste, toutes les fonctions étudiées sont reprises dans un ordre ascendant selon la hiérarchie des scores ORBA. Ainsi, la "valeur" relative de chaque fonction est déterminée par rapport à l'ensemble des autres fonctions.

1. Caractéristique principale : Responsabilité

La contribution d'une fonction à la réalisation des objectifs de l'entreprise dépend des responsabilités spécifiques associées aux activités propres à l'exercice de cette fonction. A partir de la caractéristique principale "Responsabilités" on analyse quelles sont les responsabilités. Les responsabilités sont évaluées au moyen des points de vue "Problématique" et "Impact".

1a. Problématique

On entend par Problématique la façon dont sont traités les questions, les problèmes et les défis propres à la fonction, dans le cadre de l'espace défini par l'organisation. "Problématique" est considérée en relation dans la mesure selon laquelle la pensée et l'agir sont liés à un encadrement dans une fonction. La Problématique est évaluée à l'aide des aspects "Complexité" et "Etendue de la fonction", qui sont étroitement liés.

La Complexité permet de définir la nature et l'ampleur des questions et des problèmes propres à la fonction ainsi que le degré de difficulté de ces problèmes et la façon dont il faut les résoudre dans le cadre de l'exercice de la fonction.

On entend par Etendue de la fonction l'espace délimité par l'organisation (structuré, organisationnelle, procédures, obligations, réglementations,...) pour décider et agir dans le cadre de la fonction.

1b. Impact



On entend par Impact la nature et l'ampleur de la contribution d'une fonction à la réalisation des objectifs de l'entreprise. L'impact est évalué au moyen des aspects "Résultat" et "Influence".

Le Résultat a trait à la qualité exigée de la réalisation des actions et de la prise de décisions ainsi que l'influence de ces actions et décisions sur l'organisation entière ou en partie, et sur les clients et les relations. La période pendant laquelle les conséquences se manifestent constitue également un élément d'analyse.

L'Influence concerne les possibilités et les prescriptions (restrictives) présentes dans la fonction pour la réalisation de la contribution.

2. Caractéristique principale : Connaissances

Pour que le titulaire de la fonction puisse penser et agir correctement, il doit posséder des connaissances. Ces dernières sont considérées ici comme un concept dynamique. En effet, les connaissances ne s'acquièrent pas uniquement par le biais de la formation et de l'enseignement, mais se développent également dans le cadre de l'exercice d'une fonction. Pour l'analyse des "Connaissances", on tient compte de la relation entre le savoir et les capacités à sa mise en application.

L'analyse et l'évaluation du niveau de connaissances requis demandent une distinction entre les aspects "Niveau" et "Ampleur".

On entend par "Niveau" le degré et l'approfondissement des connaissances nécessaires à l'exercice de la fonction. "L'ampleur" désigne le domaine d'application des connaissances exigées et le degré d'interpénétration des divers types de connaissances requis.

3. Caractéristique principale : Interactions Sociales

Les fonctions diffèrent selon le degré de communication, au sein ou à l'extérieur de l'organisation, nécessaire à la réalisation des objectifs de l'entreprise. L'importance des aptitudes sociales exigées est analysée à l'aide des points de vue "Diriger", "Capacité d'expression" et "Contacts".

3a. Diriger

Le point de vue "Diriger" désigne la gestion directe ou indirecte des collaborateurs au sein d'une structure organisationnelle. Les résultats obtenus dépendent essentiellement de l'influence exercée sur les autres. L'évaluation de "Diriger" est effectuée à l'aide des aspects "Nombre de subordonnés/nature de la direction" et "Circonstances".

"Nombre de subordonnés/nature de la direction" concerne les aspects : combien de personnes le titulaire de la fonction dirige-t-il, de quel type de gestion s'agit-il : directe, indirecte, technique, fonctionnelle ou administrative ?

L'aspect "Circonstances" a trait au contexte propre à la direction et notamment aux facteurs défavorables tels que la dispersion géographique ou les fluctuations d'effectif en personnel.



3b. Capacité d'expression

On entend par "Capacité d'expression" les diverses formes d'expression écrite et orale nécessaires à la transmission d'informations dans le cadre de la fonction. Une attention particulière est accordée lorsqu'une conception personnalisée de l'information est requise.

La "Capacité d'expression" est analysée et évaluée à l'aide des aspects "Matière" et "Qualité".

La "Matière" désigne à la fois le contenu des informations transmises et la/les forme(s) d'expression requise(s). La maîtrise d'une langue étrangère bénéficie d'une attention particulière.

La "Qualité" a trait à la présentation des informations, la relation avec le destinataire et le délai de réflexion dont le titulaire de la fonction dispose.

3c. Contacts

On entend par "Contacts" la mesure dans laquelle le titulaire de la fonction doit adapter son comportement à celui de ses interlocuteurs pendant le processus de communication. L'analyse porte donc sur des éléments tels que le tact, la capacité à se mettre à la place des autres et la serviabilité. Les Contacts sont analysés et évalués à l'aide des aspects "Influence/qualité" et "Relation fonctionnelle".

"Influence/qualité" : cet aspect concerne le fait de pouvoir percevoir et satisfaire les attentes des autres.

"Relation fonctionnelle" : cet aspect accorde la priorité à l'analyse de la relation qu'entretient le titulaire de la fonction avec les autres en termes d'importance (de la fonction). Les intérêts et les objectifs des intéressés correspondent-ils ou s'opposent-ils à ceux du titulaire de la fonction.

4. Caractéristique principale : Exigences opérationnelles

Cette caractéristique principale se compose de trois points de vue, à savoir "Capacité de mouvement", "Attention" et "Caractéristiques spéciales". Ces points de vue concernent des critères qui ne se présentent pas dans toutes les fonctions.

4a. Capacité de mouvement

Le point de vue "Capacité de mouvement" est d'application lorsqu'une fonction exige une maîtrise spéciale des mouvements.

L'analyse et l'évaluation sont réalisées à l'aide des aspects "Maîtrise" et "Facteurs défavorables".

On entend par "Maîtrise" le degré de précision qu'exige la réalisation d'opérations plus ou moins compliquées.



Les "Facteurs défavorables" désignent les circonstances dans lesquelles les mouvements doivent être effectués et qui rendent les opérations plus ou moins difficiles (cf. les forces physiques, la rapidité des mouvements et les réflexes).

4b. Attention

Toutes les fonctions exigent que leur titulaire fasse preuve d'attention, de concentration pour penser et agir. Cela est particulièrement vrai lorsqu'il s'agit de résoudre des problèmes (cf. point de vue "Problématique"). Le point de vue "Attention" est analysé via la méthode ORBA uniquement si l'attention et la concentration font l'objet d'exigences spécifiques. Cette attention "extrême" est évaluée au moyen des aspects "Intensité" et "Durée".

L'intensité de l'attention et de la concentration est déterminée au moyen de quatre facteurs liés à la nature de l'objet d'attention, la sélectivité de la perception, la rapidité de traitement de l'information et la prévisibilité des situations.

Deux facteurs jouent un rôle primordial dans le cadre de la "Durée", à savoir : la durée de la période d'attention exigée et la fréquence de ces périodes lors de l'exercice de la fonction.

4c. Caractéristiques spéciales

Pour un nombre limité de fonctions, le titulaire doit posséder une ou plusieurs caractéristiques particulières. Il s'agit principalement de facultés physiologiques ou de caractéristiques qui ne peuvent pas être acquises par une formation ou d'une autre façon et qui, bien qu'elles soient rares, sont indispensables à l'exercice de la fonction. L'analyse et l'évaluation sont réalisées à l'aide des aspects "Nature" et "Importance".

Le concept de "Nature" désigne la capacité de distinction nuancée des couleurs, du goût et de l'odorat, des sons, du toucher, l'apparence physique et le sens artistique.

L'"Importance" permet de définir si la nature de la caractéristique est indispensable à une (petite) partie ou à l'ensemble de la fonction.

5. Caractéristique principale : Inconvénients

On entend par "Inconvénients" les circonstances pouvant être physiquement et/ou mentalement préjudiciables au titulaire de la fonction ou l'exposer à des risques spécifiques. Les Inconvénients sont évalués via la méthode ORBA s'ils constituent un facteur important lors de l'exercice de la fonction. Les Inconvénients liés à un horaire de travail anormal et à des circonstances (pouvant être) non conformes à la loi sur les conditions de travail ne sont pas pris en compte.

Les Inconvénients sont la seule caractéristique de la méthode ORBA qui n'est pas obligatoirement utilisée pour l'évaluation de fonctions. Son application est en effet facultative et dépend des conceptions de l'organisation relatives à la politique salariale.

On distingue quatre points de vue liés à cette caractéristique principale, à savoir l'effort physique/poids, l'effort physique/position, les conditions de travail et le risque personnel.



5a. Effort physique/poids

Ce point de vue désigne l'effort physique que doit fournir le titulaire d'une fonction pour placer ou maintenir un objet d'un poids donné dans la position souhaitée. L'évaluation est effectuée au moyen des aspects "Intensité" et "Durée/répétition".

La notion d'Intensité désigne le volume de travail à fournir obtenu par la combinaison du poids exprimé en kilogrammes et de la longueur du bras exprimée en centimètres.

La Durée/répétition concerne, comme son nom l'indique, la durée (temps x fréquence) de l'effort physique à fournir et le laps de temps pendant lequel l'effort est répété.

5b. Effort physique/position

Ce point de vue désigne l'effort physique exigé pour maintenir une position donnée (statique) ou faire un mouvement spécifique (dynamique). Il se compose des aspects "Intensité" et "Durée".

L'Intensité concerne l'importance de l'effort exigé pour maintenir la position et/ou faire le mouvement.

La Durée a trait, comme son nom l'indique, à la durée (temps x fréquence) de l'effort physique.

5c. Conditions de travail

Les Conditions de travail se réfèrent à la gêne qu'éprouve un titulaire de fonction suite à des phénomènes physiques ou psychiques. Les aspects utilisés pour l'évaluation sont l'"Intensité" et la "Durée".

L'Intensité concerne la nature et la perceptibilité des différents phénomènes individuels ainsi que le nombre de phénomènes qui se produisent en même temps.

La Durée désigne, comme son nom l'indique, la durée (temps x fréquence) de la gêne.

5d. Risque personnel

Le "Risque personnel" concerne la mesure dans laquelle la capacité au travail est menacée. Ce risque est évalué à l'aide de deux aspects, à savoir la "Gravité des lésions" et les "Risques de lésion".

La Gravité des lésions concerne la mesure dans laquelle la lésion encourue a des conséquences sur la capacité de travail.

Les Risques de lésion désignent les risques d'accident dans le cadre de l'exercice de la fonction compte tenu des mesures et des prescriptions de sécurité appliquées.



Numéro de fonction	Titre de fonction	Proposition de classification
02.11.01 04.05.01	Contremaître production Contremaître - entretien	Classe 8
03.04.01 04.01.01 04.03.01 04.06.01	Contremaître logistique Electricien A Mécanicien A Technicien - responsable du processus	Classe 7
04.02.01 04.04.01	Electricien B Mécanicien B	Classe 6
01.01.01 02.04.01 02.06.01 02.08.01 03.02.01 05.01.01 06.04.01	Exploitation de l'argile Opérateur de machine - Presse Opérateur de machine - Poseur Opérateur de machine - Déchargement & emballage Conducteur de camion (livraison clients/chantiers) Laborantin Collaborateur "after sales"	Classe 5
01.02.01 02.05.01 02.07.01 02.09.01 02.15.01 03.03.01	Préparation de l'argile Coopérateur de machine - Presse Coopérateur de machine - Poseur Coopérateur de machine - Déchargement & Emballage Cuisseur (four semi- automatique) Conducteur de camion (matières premières)	Classe 4
02.02.01 02.10.01 03.01.01	Ouvrier à la fabrication manuelle des briques (production artisanale) Conducteur de machine de transbordement-chariot de dépôt Chauffeur de chariot élévateur	Classe 3
01.03.01 02.01.01 02.03.01 02.12.01 02.13.01 02.14.01	Ouvrier au déblayage de l'argile Ouvrier au déchargement (production artisanale) Ouvrier au placement et à la sortie des briques du four (production artisanale) Ouvrier au triage - remballage Ouvrier au triage dans une installation à tambour (manuel) Ouvrier au triage dans une installation à tambour	Classe 2



02.16.01 06.03.01	(automatisé) Poseur (production artisanale) Scieur de bandes - fabricant de panneaux	
06.01.01 06.02.01	Technicien de surface - bureaux Technicien de surface - espaces de production	Classe 1



Annexe 4 à la convention collective de travail du 22 février 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à 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 sectoral qui a formé la base pour la classification sectorale 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 à 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 34 fonctions de référence dans le secteur briquetier. 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 de professionnelle correspond le mieux. La plupart du temps entre en considération la classe de fonction de référence à laquelle la fonction professionnelle correspond le mieux;
- sont-ce des classes fort différentes les unes des autres, alors il existe un réel problème de répartition. Voir point 9.

9. Conclusion : pas de solution

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

Dans pareil cas, le problème est soumis au groupe de pilotage sectoral.

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 sectorale des fonctions dans le secteur briquetier.



Annexe 5 à la convention collective de travail du 22 février 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

PC 114 Mesures de transition

Etant donné l'importance de l'instauration d'une nouvelle classification des fonctions et des barèmes salariaux qui y sont associés et vu les situations (salariales) spécifiques des entreprises, il est recommandé de négocier "une convention collective de travail d'entreprise" dans laquelle les nouveaux accords existant en matière de salaire et de classification sont repris.

Toutefois, il est convenu sur le plan sectoriel que :

1. La nouvelle classification des fonctions est instaurée à partir du 1er juin 2011. Les entreprises auront jusqu'au 1er juin 2011 pour appliquer la convention collective de travail relative à la classification des fonctions.

2. Le nouveau barème minimum (salaire sectoriel) est appliqué à partir du 1er juin 2011 pour les nouveaux travailleurs.

Les conditions salariales des travailleurs en service avec un contrat de travail à durée déterminée/contrat de remplacement ou avec un contrat d'intérim, doivent, au moment de l'exécution, être repris dans la "convention collective de travail d'entreprise" susmentionnée.

3. Pour les travailleurs dont le "salaire de fonction actuel" est inférieur au nouveau barème, le nouveau salaire sectoriel sera appliqué à partir de la date d'entrée en vigueur de la convention collective de travail dans l'entreprise et pour le 1er juin 2011 au plus tard.

Par "salaire de fonction actuel", on comprend le salaire horaire réel, toutes les primes liées à la fonction incluses et les primes et suppléments non liés à la fonction exclus.

4. Si, dans l'entreprise, des "salaires de fonction actuels" sont supérieurs au nouveau salaire sectoriel, les partenaires sociaux peuvent alors négocier au niveau de l'entreprise le sursalaire lié à la fonction (=différence entre le salaire actuel et le nouveau salaire sectoriel) et ce, à la demande de l'un des partenaires sociaux.

Les accords éventuellement conclus sont repris dans la "convention collective de travail d'entreprise" susmentionnée.

Les suppléments de salaires et/ou primes non liés à la fonction seront maintenus et ne feront donc pas l'objet de négociations en matière de sursalaire lié à la fonction.



5. L'introduction de la classification des fonctions ne peut donner lieu à un changement du statut des travailleurs.



Annexe 6 à la convention collective de travail du 22 février 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

PC 114 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 :

<u>Les différentes fonctions sont :</u>	= 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 combinées :

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

<u>Les différentes fonctions sont :</u>	= 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".

C. Remplacement (en cas de maladie, de vacances,...)

Les travailleurs qui, pendant des périodes plus longues, remplissent intégralement la fonction appartenant à une classe supérieure, recevront le salaire de 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, un four "klamp" ou un four "paap", un four de campagne), une prime supplémentaire de 50 EUR par mois sera 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 supplémentaire est liée à l'indice des prix à la consommation (indice santé).



Annexe 7 à la convention collective de travail du 22 février 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

Protocole visant l'instauration d'une nouvelle classification sectorielle des fonctions dans le secteur briqueur pour les ouvriers et les ouvrières des entreprises qui ressortent à la Commission paritaire de l'industrie des briques

Les parties soussignées,

d'une part,

OPTIMOR HRM Consultants sprl,
Bergensesteenweg 709A, 1600 SINT-PIETERS-LEEUEW
représentée par Monsieur Jan DE GREVE

et d'autre part,

La CSC-Bâtiment et Industrie,
rue de Trêves 31, 1040 BRUXELLES,
représentée par Monsieur Justin DAERDEN

Le CENTRALE GENERALE FGTB,
rue Haute 26-28, 1000 BRUXELLES,
représentée par Monsieur Rik DESMET

La CENTRALE GENERALE DES SYNDICATS LIBERAUX de Belgique,
Koning Albertlaan 95, 9000 GENT,
représentée par Monsieur Peter BORNER

et

La FEDERATION BELGE DE LA BRIQUE asbl,
rue des Chartreux 19 bte 19, 1000 BRUXELLES,
représentée par Messieurs Johan VAN DER BIEST et Jozef VAN DEN BOSSCHE,

ont convenu ce qui suit :



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 sur 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 (par exemple 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 :

- 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.

8ème 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 de 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 cas de procédure d'appel interne, il est préférable que ce ne soit pas des experts patronaux et syndicaux en classification de fonction.

Cette commission se prononce endéans les 30 jours suivant l'introduction de l'appel 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.

Fait à _____, le _____

OPTIMOR HRM Consultants sprl,
Bergensesteenweg 709A, 1600 SINT-PIETERS-LEEUEW
représentée par Monsieur Jan DE GREVE

La CSC-Bâtiment et Industrie,
rue de Trêves 31, 1040 BRUXELLES,
représentée par Monsieur Justin DAERDEN

La CENTRALE GENERALE FGTB,
rue Haute 26-28, 1000 BRUXELLES,
représentée par Monsieur Rik DESMET

La CENTRALE GENERALE DES SYNDICATS LIBERAUX de Belgique,
Koning Albertlaan 95, 9000 GENT,
représentée par Monsieur Peter BORNER

La FEDERATION BELGE DE LA BRIQUE, asbl,
rue des Chartreux 19 bte 19, 1000 BRUXELLES,
représentée par Messieurs Johan VAN DER BIEST et Jozef VAN DEN BOSSCHE



Annexe 8 à la convention collective de travail du 22 février 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie des briques, relative à l'implémentation et la procédure de répartition de la classification des fonctions

Fonction : Extracteur d'argile

Contexte

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.

Objectif

Pourvoir l'usine en matières premières extraites localement.

Position dans l'organisation :

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : Utilisateurs de machines et ouvriers à la préparation

Au-dessous : -

Responsabilités/Tâches essentielles

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.

Entretien des 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.

Interaction sociale

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.

Exigences opérationnelles spécifiques.

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.

Circonstances aggravantes

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.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Préparateur d'argile

Contexte

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.

But

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

Position dans l'organisation :

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : collaborateurs extraction/production

Au-dessous : -

Responsabilités/Tâches essentielles

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 et autres :

- 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.

Entretenir les installations, l'appareillage et/ou le matériel roulant (pelleteuse), ce qui implique et autres :

- maintenir la propreté des installations, de l'appareillage, des terrains, du local de nettoyage;



- exécuter l'entretien d'usage.

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.

Interaction sociale

Echange d'information avec la direction de production , le laboratoire et les responsables d'entretien.

Contacts avec les fournisseurs de matières premières et d'adjuvants.

Exigences spécifiques lors des opérations

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

Circonstances incommodantes

Travailler avec les matières premières et les adjuvants

Effort lors de la conduite de la pelleteuse, lors des activités de nettoyage et d'entretien des installations.

Effort occasionnel lors du travail de nettoyage.

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.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Ouvrier au déblayage de l'argile

Contexte

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

Objectif

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

Position dans l'organisation :

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : ouvrier d'exploitation de l'argile

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

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.

Interaction sociale

Echange d'informations avec l' « ouvrier d'exploitation de l'argile » ou avec le chef de production ou le chef d'entreprise.



Exigences opérationnelles spécifiques

Utiliser un outillage simple.

Manier des outils pour le nettoyage et l'entretien.

Circonstances aggravantes

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.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Ouvrier au déchargement (production artisanale)

Contexte

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

Objectif

Empiler les briques pour être emballées.

Position dans l'organisation

Au-dessus : chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : ouvriers au déchargement

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches essentielles

L'empilement manuel des briques sur palettes selon les instructions

Contrôle visuel et triage des briques selon la qualité

Interaction sociale

Echange d'informations avec les autres ouvriers au déchargement et avec le "chef".

Exigences opérationnelles spécifiques

Empilement manuel des briques.

Circonstances aggravantes

- Gêne due à la poussière, au courant d'air et au temps;
- Effort prolongé lors du déchargement manuel des briques;



- 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 briques. Charge des articulations.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Ouvrier à la fabrication manuelle des briques (production artisanale)

Contexte

La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale.

L'ouvrier à la fabrication manuelle des briques est chargé de façonner les briques, soit complètement à la main, soit au moyen d'une machine simple.

Objectif

Le façonnage des briques dans un environnement de production artisanale.

Position dans l'organisation :

Au-dessus : chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : ouvriers au façonnage

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches essentielles

Chercher l'argile dans les installations de mélange.

Contrôler l'homogénéité et la plasticité des matières premières.

Façonner les briques, soit à la main dans un moule, soit au moyen d'une machine d'utilisation simple.

Exécuter de façon sporadique un entretien très simple (graisser, changer une pièce de machine,...).

Interaction sociale

Echange d'informations avec les autres ouvriers au façonnage et avec le « chef »

Exigences opérationnelles spécifiques

Façonner manuellement des briques ou utiliser une machine simple.



Circonstances aggravantes

Gêne due à la poussière.

Effort (prolongé) lors de la manipulation des briques.

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 lésion lors de la manipulation des briques. Charge des articulations.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans l'entreprise.



Fonction : Ouvrier au placement et à la sortie des briques du four (production artisanale)

Contexte

La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale.
Les briques sont placées et sorties manuellement du four.

Objectif

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

Position dans l'organisation :

Au-dessus : chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : ouvriers au placement et à la sortie

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches essentielles

Le placement manuel des briques séchées dans le four (four de campagne ouvert ou fermé)
selon les instructions

La sortie manuelle des briques cuites selon les instructions

Le contrôle de la qualité et de la couleur

Le triage des briques selon les instructions



Interaction sociale

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

Exigences opérationnelles spécifiques

Placement et sortie des briques manuellement.

Circonstances aggravantes

Gêne due à la poussière, au courant d'air et au temps.

Effort prolongé lors du déchargement manuel des briques.

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 lésion lors de la manipulation des briques. Charge des articulations.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Opérateur de machine – Presse

Contexte

Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production.

Pour l'Opérateur de machine - Presse, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation pour la mise en forme des briques (étirées/faites main), sur la direction d'un (ou de plusieurs) collaborateurs. Assistance à la résolution de problèmes techniques. Tester de nouveaux procédés.

Objectif

Utiliser et contrôler une vaste installation au sein du système de production comme l'unité de mélange, de mise en forme et de presse et exécuter des activités de soutien à la production de telle sorte que la production s'effectue selon le plan et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

En-dessous : coopérateur de machines - Presse

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Utiliser et contrôler une ligne de production (souvent de grande envergure) telle qu'une installation de mélange, de mise en forme et de presse selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut et autres de :

- Transformer les installations par le changement de pièces, d'organiser et de suivre la production;
- Prendre des échantillons et faire approuver;
- Adapter selon les prescriptions et l'expérience, régler l'apport de vapeur;
- 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 de 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.

Interaction sociale

Echange d'informations. Accompagnement technique des coopérateurs (Presse).
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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Transformer, organiser, employer des installations de service gérées par ordinateur et manuellement.

Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.

Etre vigilant pour la sécurité et l'environnement et attentif au processus en cours.

Circonstances aggravantes

Effort lors de la transformation des installations et de la manipulation des briques, nettoyage.

Attitude d'effort occasionnel lors de la mise en place des briques, des activités de réparation, de transformation/mise en place de machines.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).

Risque de lésion lors du nettoyage des machines, des activités de réparation.

Prévention et Protection

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.



Fonction : Coopérateur de machine – Presse

Contexte

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.

Objectif

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.

Position dans l'organisation

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

Equivalent : -

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

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 et autres 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 sécurité.

Interaction sociale

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

Exigences opérationnelles spécifiques

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.

Circonstances aggravantes

Attitude d'effort lors du nettoyage, des activités de réparation, de transformation/mise en place de machines.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).

Risque de lésion lors du nettoyage des machines, des activités de réparation.

Prévention et Protection

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.



Fonction : Opérateur de machine – Poseur

Contexte

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 la mise en tas le placement des briques (machine de placement).

Diriger un (ou plusieurs) coopérateurs.

Assister à la résolution de problèmes techniques. Tester de nouveaux procédés.

Objectif

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 la production s'effectue selon le plan et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

Au-dessous : coopérateur de machine - Poseur

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) telle que la machine de placement selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut et autres de :

- Transformer les installations par le changement de pièces, organiser et suivre la production;
- Prendre des échantillons et faire approuver;
- Diriger 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 la production et à la gestion des installations.



Aider le chef de production à l'instruction de nouveaux coopérateurs.
Analyser les incidents de production et contribuer à juger et tester les améliorations.
Participer à la surveillance et à l'exécution des prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Interaction sociale

Echange d'informations. Accompagnement technique des coopérateurs (poseur). 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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Transformer, organiser, employer des installations de service gérées par ordinateur et manuellement.

Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.

Etre vigilant pour la sécurité et l'environnement et attentif au processus en cours.

Circonstances aggravantes

Effort lors de la transformation des installations et du triage et placement des briques, nettoyage.

Attitude d'effort occasionnel lors du placement des briques, des activités de réparation, de transformation/mise en place de machines.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud, chaleur ambiante).

Risque de lésion lors du nettoyage des machines, des activités de réparation.

Prévention et Protection

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.



Fonction : Coopérateur de machine – Poseur

Contexte

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 à l'opérateur de telle sorte que la continuité de la production soit assurée.

Objectif

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

Position dans l'organisation

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

Equivalent : -

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

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 et autres de :

- Participer à transformer les installations, organiser et suivre la production;
- Prendre des échantillons et faire approuver;
- Eliminer 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.

Interaction sociale

Echange d'informations. Signaler les incidents et les problèmes de qualité aux collègues et/ou aux techniciens

Exigences opérationnelles spécifiques

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.

Circonstances aggravantes

Effort lors du placement des briques, nettoyage.

Attitude d'effort lors du nettoyage, des activités de réparation, de transformation/mise en place de machines.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud, chaleur ambiante).

Risque de lésion lors du nettoyage des machines, des activités de réparation.

Prévention et protection

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.



Fonction : Opérateur de machine - Déchargement et emballage

Contexte

Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production.

Pour l'Opérateur de machine - Déchargement et Emballage, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation pour le déchargement et l'emballage des briques.

Diriger un (ou plusieurs) coopérateurs.

Assister à résoudre les problèmes techniques. Tester de nouveaux procédés.

Objectif

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

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

En-dessous : coopérateur de machine - Déchargement et Emballage

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) telle qu'une machine de déchargement et d'emballage selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut et autres de :

- Transformer les installations par le changement des pièces, organiser et suivre la production;
- Prendre des échantillons et 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 la production et à la gestion des installations.

Aider le chef de production à l'instruction des nouveaux coopérateurs.

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.

Interaction sociale

Echange d'informations. Accompagnement technique des coopérateurs (Déchargement et Empaquetage).

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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Transformer, organiser, employer des installations de service gérées par ordinateur et manuellement.

Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.

Etre vigilant pour la sécurité et l'environnement et attentif au processus en cours.

Circonstances aggravantes

Effort lors de la transformation des installations et de la manipulation des briques, nettoyage.

Attitude d'effort occasionnel lors de la mise en place des briques, des activités de réparation, de transformation/mise en place de machines.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).

Risque de lésion lors du nettoyage des machines, des activités de réparation.

Prévention et Protection

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.



Fonction : Coopérateur de machine – Déchargement et emballage

Contexte

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 personne en charge. À côté de cela, il peut aussi s'agir d'intervention au sens large dans des tâches qui sont dévolues à l'opérateur.

Objectif

Employer une machine de déchargement et d'emballage selon les prescriptions en soutien à l'opérateur de machine - déchargement et emballage, de telle sorte que la production s'effectue selon le plan et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Position dans l'organisation

Au-dessus : opérateur de machine - Déchargement et Emballage contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Utiliser et contrôler une machine de déchargement et d'emballage selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut et autres de :

- Participer à transformer les installations, à organiser et 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;
- En cas d'incident, trier manuellement sur base de la qualité.



Intervenir et assister dans les activités opérationnelles de l'opérateur de machine -
Déchargement et Empaquetage.

Suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Interaction sociale

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

Exigences opérationnelles spécifiques

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.

Circonstances aggravantes

Effort lors de la manipulation des briques, nettoyage.

Attitude d'effort lors du nettoyage de la mise en place des briques, des activités de réparation, de transformation/mise en place de machines.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).

Risque de lésion lors du nettoyage des machines, des activités de réparation et lors du triage manuel.

Prévention et protection

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.



Fonction : Conducteur de machine de transbordement/chariot de dépôt

Contexte

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

But

Transport de briques prémoulées de et vers l'installation de séchage au moyen d'une installation de transport mécanisée (machine de transbordement/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.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches primordiales

Conduire et contrôler une installation de transport comme celle destinée au déplacement interne de briques formées ou séchées selon les normes en matière de sécurité, ce qui implique et autres :

- la mise en place de l'installation;
- la gérer sur base des prescriptions et de l'expérience;
- signaler les incidents/défauts, exécuter les petites réparations et assister les mécaniciens et électriciens;
- exécuter le petit entretien tel que changement de pièces usagées, nettoyage de la machine et du lieu de travail;
- enregistrer les données de production et les particularités;
- suivre le planning des temps de séchage et superviser le bon fonctionnement des installations.



Aider le 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.).
Superviser et suivre les prescriptions en matière de qualité et de sécurité.

Interaction sociale

Echange d'information.
Mentionner et discuter des incidents et des problèmes de qualité. Emettre des propositions en vue d'améliorations. Discuter avec le chef de production du planning. Faire rapport du processus de production et des particularités.

Exigences spécifiques d'actions

Conduite d'une machine de transbordement, manipulation de systèmes d'élévation et de 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 en matière de sécurité et d'environnement et surveiller le processus en cours.

Circonstances aggravantes

Effort lors du triage et de la mise en place des briques, du nettoyage.

Attitude d'effort lors de la conduite de l'installation.

Attitude d'effort lors de la mise en place occasionnelle des briques, d'activités de réparation, de la mise en place/de modification de machines.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).

Risque de lésion lors du nettoyage de machines, d'activités de réparation.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Contremaître - production

Contexte

Le contremaître dirige directement une équipe de collaborateurs de production. La responsabilité concerne la direction journalière avec les collaborateurs, transformer de façon efficace et sécurisée, mettre en place et utiliser les machines, prendre en compte et remédier aux incidents, réaliser la productivité et la qualité.

Objectif

Veiller à l'exécution des activités 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 briques) puisse s'effectuer selon le planning temps imparti et conformément aux normes de qualité en vigueur. Participer soi-même à ces activités.

Position dans l'organisation

Au-dessus : chef de production, chef d'entreprise

Equivalent : contremaître entretien

Au-dessous : collaborateurs de production (environ 10)

Domaines de responsabilités/Tâches primordiales

Faire exécuter les tâches de façon professionnelle, et autres en :

- Donnant des indications/instructions;
- Exerçant un contrôle.

Veiller au bon déroulement de la production et du procédé de conditionnement, et autres en :

- Veillant à l'acheminement des matières premières nécessaires et des instruments de travail vers les machines/appareils/installations;
- En contrôlant la mise en place des machines/appareils/installations et si nécessaire (laisser) corriger;
- Surveillant la réalisation des normes indiquées et la bonne marche des machines/appareils/installations;
- Veillant à l'acheminement correct des marchandises produites;
- Exécutant des petites réparations et en signalant les incidents.



Surveiller la qualité de production :

- 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, et autres en :

- Se mettant au courant des prescriptions de qualité;
- En veillant à ce que les systèmes de qualité soient garantis;
- En signalant les anomalies;
- En faisant des propositions visant à améliorer le soin de qualité.

Exécuter des travaux tels que :

- L'administration des données de production;
- L'attention portée au transfert d'information en cas de changement d'équipes;
- La surveillance de la propreté des machines/appareils/installations et de l'environnement de travail;
- La surveillance des exigences à prendre en compte en matière de sécurité et d'hygiène et les suivre soi-même;
- La mise au courant et l'accompagnement des nouveaux collaborateurs.

Interaction sociale

Veiller à l'exécution professionnelle des activités au sein de l'équipe.

Donner des instructions professionnelles aux collaborateurs. 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.

Entretenir les contacts avec et autres :



- les collaborateurs (activités professionnelles);
- collègues (concertation, information);
- service technique (incidents);
- service qualité (anomalies dans la qualité);
- magasin (acheminement et transport de matériaux).

Exigences opérationnelles spécifiques

Mettre en place et utiliser de machines/appareils/installations.

Manier l'outillage manuel.

Mettre en place de façon précise des machines/appareils/installations et exécuter des contrôles.

Circonstances aggravantes

Fournir un effort lors du déplacement des matières premières et des produits finis.

Se tenir debout, se baisser, se pencher. Position d'effort lors de certaines activités.

Gêne due au bruit, aux poussières, à la saleté et au temps.

Risque de lésion lors de travail à proximité de machines en action.

Prévention et Protection

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.



Fonction : Ouvrier au triage – remballage

Contexte

Le triage des briques s'effectue sur base d'une appréciation sensorielle (couleur-qualité). Les paquets de briques dont l'emballage est défectueux doivent être remballés.

Objectif

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

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches essentielles

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.

Éliminer les mauvaises briques.

Arranger les paquets qui sont tombés, rempiler et remballer.

Maintenir le terrain propre et ordonné.

Intervenir dans d'autres activités.

Interaction sociale

Échange d'informations avec la personne en charge et les collègues.

Exigences opérationnelles spécifiques

Trier manuellement les briques.

Rempiler manuellement les briques.



Circonstances aggravantes

Gêne due au temps (travail extérieur).

Effort en cas de manipulation manuelle prolongée des briques.

Petit risque de lésion lors de la manipulation des briques.

Position pénible lors d'un maintien incliné prolongé.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Ouvrier au triage dans une installation à tambour (manuel)

Contexte

Un ouvrier au triage dans une installation à tambour utilisera une installation simple destinée à vieillir les briques.

Les opérations s'effectuent principalement à la main.

Objectif

Le vieillissement des briques au moyen d'une installation à tambour.

Après le passage à tambour (processus de vieillissement), les briques sont triées et empilées manuellement pour être à nouveau emballées.

Position dans l'organisation :

Au-dessus : contremaître, chef de production

Equivalent : -

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches essentielles

Au moyen d'une installation simple, les briques passent au tambour, sont triées et à nouveau emballées. Cette tâche implique et autres :

- le déballage manuel des briques;
- l'introduction des briques dans l'installation à tambour;
- l'addition d'adjuvants selon prescriptions;
- le triage des briques sur base de brèche, qualité, couleur, etc.;
- l'empilement à la main pour le remballage.

Interaction sociale

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



Exigences opérationnelles spécifiques

Utiliser les installations.

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

Circonstances aggravantes

Position d'effort lors du déchargement des installations, des travaux de nettoyage et d'entretien

Effort prolongé lors du triage et du rempliment des briques.

Travailler avec des adjuvants.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant 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 briques.

Prévention et Protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Ouvrier au triage dans une installation à tambour (automatisé)

Contexte

Un ouvrier au triage dans une installation à tambour utilisera une installation automatisée destinée à vieillir les briques.

Objectif

Le vieillissement des briques au moyen d'une installation à tambour.
Après le passage à tambour (processus de vieillissement), les briques sont triées et empilées manuellement pour être à nouveau emballées.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches essentielles

Au moyen d'une installation automatisée, les briques sont passées au tambour, triées et à nouveau emballées. Cette tâche implique et autres :

- le déballage manuel des briques;
- l'introduction des briques dans l'installation à tambour;
- l'addition d'adjuvants selon prescriptions;
- au moyen d'une installation automatisée (cfr. machine de placement), trier les briques passées au tambour et les placer pour la cuisson ou le remballage.

Interaction sociale

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

Exigences opérationnelles spécifiques



Utiliser les installations automatisées

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

Circonstances aggravantes

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 briques.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud)

Risque de lésion lors de l'utilisation de l'installation et des travaux d'entretien.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Cuiseur (four semi automatique)

Contexte

Pour le Cuiseur, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation semi-automatique et de processus complexe pour la cuisson des briques.
Assister à solutionner les problèmes. Tester de nouveaux processus.

Objectif

Utiliser et contrôler une vaste installation au sein du processus de production comme le(s) four(s) et exécuter des activités en soutien à la production de telle sorte que la production puisse s'effectuer selon le plan et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Utiliser et contrôler une installation (souvent de grande envergure) telle qu'un four, de telle sorte que le travail s'effectue selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut et autres de :

- Suivre la mise en place de l'installation;
- 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;
- Contribuer au planning de la production et à la gestion des installations.



Aider à solutionner les problèmes.
Aider le chef de production à l'instruction de nouveaux collaborateurs.

Analyser les incidents de production et contribuer à juger et à tester des améliorations
Aider et/ou reprendre les diverses activités des collaborateurs de production.
Participer à la surveillance et à l'exécution des prescriptions en matière de qualité et de sécurité.
Travailler de façon indépendante.

Interaction sociale

Echange d'informations.
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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Transformer, régler, utiliser un four semi-automatique.

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.

Circonstances aggravantes

Position d'effort lors des travaux de réparation.

Gêne due au bruit, aux poussières, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).

Risque de lésion lors du nettoyage des machines, des travaux de réparation.

Prévention et protection

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.



Fonction : Poseur (production artisanale)

Contexte

La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale.

Le poseur est chargé de placer manuellement les briques entre le façonnage et le processus de cuisson.

Objectif

Le placement des briques dans un environnement de production artisanale.

Position dans l'organisation

Au-dessus : chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : poseurs

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches essentielles

Placer manuellement les briques conformément aux instructions reçues au départ et vers des installations diverses.

Transport interne des briques de et vers "l'installation de séchage".

Interaction sociale

Echange d'informations avec les autres poseurs et avec le "chef"

Exigences opérationnelles spécifiques

Manipuler des briques venant d'être façonnées ou séchées.

Circonstances aggravantes

Gêne due à la poussière, au courant d'air et au temps.

Effort prolongé lors du déchargement manuel des briques.

Classification des fonctions



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 lésion lors de la manipulation des briques. Charge des articulations.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans l'entreprise.



Fonction : Chauffeur de chariot élévateur

Objectif

Transporter les briques vers et dans l'entrepôt et veiller au bon ordre de l'entrepôt.
Charger (et décharger) les camions.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Selon l'ordre, transporter les briques 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, remplir manuellement et contribuer à relever les stocks.

Le traitement administratif des bons de livraison.

Exécuter le petit entretien journalier au chariot élévateur.

Interaction sociale

Echanger les informations avec la production et le service interne. Donner les instructions aux chauffeurs.

Contacts avec des personnes extérieures (clients - conducteurs de camions).

Exigences opérationnelles spécifiques



Conduire et manœuvrer le chariot élévateur.

Etre vigilant pour la sécurité.

Circonstances aggravantes

Effort occasionnel lors de la remise en place manuelle des briques.

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 lésion suite aux mouvements du chariot élévateur/camion.

Prévention et protection

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.



Fonction : Conducteur de camion (livraison clients/chantiers)

Objectif

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

Position dans l'organisation

Au-dessus : chef expédition

Equivalent : -

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Selon les ordres, transporter les briques avec le 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 journalier du camion.

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

Interaction sociale

Echanger les informations avec la production et le service interne. Donner des instructions aux chauffeurs de chariot élévateur.

Contacts avec les clients et les chefs de chantier.

Exigences opérationnelles spécifiques

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.

Circonstances aggravantes

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.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Conducteur de camion (matières premières)

Objectif

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.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : -

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

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.

Exécuter le petit entretien journalier du camion.

Respecter la réglementation routière et les consignes de sécurité.

Interaction sociale

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

Exigences opérationnelles spécifiques

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.

Circonstances aggravantes

Position pénible lors des manœuvres avec le camion.



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

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Contremaître – logistique

Contexte

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.

Objectif

Diriger les autres chauffeurs de chariots élévateurs.

Assurer la gestion des stocks des produits finis.

Le traitement administratif des livraisons et une dernier contrôle visuel de qualité des produits qui sont prêts à être enlevés.

Position dans l'organisation

Au-dessus : chef de production ou chef d'entreprise

Equivalent : contremaître-production et contremaître-entretien

Au-dessous : 3-5 chauffeurs de chariots élévateurs

Domaines de responsabilités/Tâches primordiales

Parmi les tâches primordiales appartiennent celles dévolues au chauffeur de chariot élévateur (voir 03.01).

En tant que contremaître-logistique, il assumera en outre un certain nombre de responsabilités complémentaires.

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 et autres :

- 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 donner 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.

Interaction sociale

Syntoniser et échanger les informations avec le chef d'entreprise, le service technique, le service vente, les clients, chauffeurs de tiers.

Exigences opérationnelles spécifiques

Utilisation de matériel de transport.

Vigilance pour la sécurité et le contrôle de la bonne livraison.

Circonstances aggravantes



Gêne en cas d'intempéries lors des activités extérieures, gêne due à la poussière, au bruit du chariot élévateur.

Attitude d'effort lors des manœuvres avec le chariot élévateur.

Risque de lésion par le trafic avec chariot élévateur/camion de chargement.

Prévention et protection

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.



Fonction : Electricien A

Contexte

Un électricien A est à même d'exécuter de façon indépendante toutes les activités électroniques qui se présentent.

But

Exécuter un entretien correctif et préventif et exécuter des travaux de construction dans le domaine électronique et de commande technique selon le planning et les incidents signalés, de telle sorte que la disponibilité des installations et de l'appareillage soit réalisée de façon efficace et satisfasse aux prescriptions en matière de qualité et d'environnement.

Solutionner les incidents ainsi que contrôler et ajuster et dans une moindre mesure adapter les programmes pour les installations gérées par PLC.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître entretien, chef de la "division technique" ou chef d'entreprise

Equivalent : électricien A

Au-dessous : électricien B

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Exécuter toutes les missions d'entretien qui se présentent, de façon corrective et préventive, primaire en électrotechnique et en mesure et réglage technique électronique et secondaire en mécanique, de telle sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut et autres :

- 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, outillage et moyens de secours, mise en sécurité); discuter avec le chef, le chef de division, le chef de production lors de problèmes ou de missions plus complexes;
- Contribuer à vérifier si les conditions sont satisfaites (sécurité, permis,...);
- Surveiller la cabine de haute tension;
- Monter, démonter, réparer, réviser et remplacer les pièces/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 et autres :

- l'inspection de la situation de l'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des irrégularités;
- si nécessaire, la prise de mesures en prévention d'une menace de perte de production, de dégâts aux installations et dans le cadre de la sécurité et de l'environnement;
- conduire et adapter éventuellement les procédés de production;
- faire des propositions en matière d'exécution d'activités d'entretien et de révision périodiques.

Contribuer à améliorer les installations, ce qui inclut et autres de :

- élaborer des propositions en matière d'adaptation d'installations par l'apport d'une connaissance solide des installations et des procédés de production et par la connaissance pratique et l'expérience;
- accompagner/coordonner la réalisation des projets;
- modifier le programme de commande électronique au sein du concept existant.

Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut et autres :

- de justifier l'emploi et le réemploi du matériel et des pièces;
- de passer des commandes et de soumettre à réparation les pièces selon la procédure;
- d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées.

Prendre en compte et veiller au suivi des prescriptions en matière de qualité et d'environnement et d'installations.

Interaction sociale



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.
Accompagnement de l'électricien B.
Conseiller en cas de modifications.

Exigences opérationnelles spécifiques

Utiliser l'appareillage, démonter et monter et travailler avec l'outillage et les appareils de mesure.

Etablir des esquisses.

Etre vigilant pour la sécurité.

Circonstances aggravantes

Fournir un effort lors du déplacement et de la manipulation des parties de l'installation.

Positions parfois imposées lors d'inspections et travail dans des lieux d'accès difficile.

Gêne due au bruit, aux poussières, à la chaleur (séchoirs ou fours). Port de moyens de protection personnels.

Risque de lésion en cas de contact avec des parties d'installations mouvantes ou brûlantes ou en cas de contact avec des installations sous tension.

Prévention et protection

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.



Fonction : Electricien B

Contexte

Un électricien B est à même d'exécuter de façon indépendante tous les travaux d'entretien qui se présentent dans le domaine électrotechnique sur base des instructions et des indications. Sous accompagnement, il exécute également des missions plus vastes et plus complexes.

Objectif

Exécuter un entretien correctif et préventif et exécuter des travaux de construction dans le domaine électrotechnique selon le planning et les incidents signalés, de telle sorte que la disponibilité des installations et de l'appareillage soit réalisée de façon efficace et satisfasse aux prescriptions en matière de qualité et d'environnement.

Position dans l'organisation

Au-dessus : électricien A, contremaître entretien, chef de la "division technique" ou chef d'entreprise

Equivalent : électriciens B

Au-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Exécuter toutes les missions d'entretien qui se présentent, de façon corrective et préventive, primaire en électrotechnique et limitée dans le domaine de mesure et réglage technique électronique, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut et autres :

- 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, outillage et moyens de secours, mise en sécurité); discuter avec l'électricien A, le chef, le chef de division, le chef de production lors de problèmes ou de missions plus complexes;
- Contribuer à vérifier si les conditions sont satisfaites (sécurité, permis,...);
- Monter, démonter, réparer, réviser et remplacer les pièces/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 et autres :

- l'inspection de la situation de l'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des irrégularités;
- si nécessaire, la prise de mesures en prévention d'une menace de perte de production, de dégâts aux installations et dans le cadre de la sécurité et de l'environnement;
- le rapport des investigations.

Contribuer à l'élaboration de propositions en matière d'adaptations des installations, principalement par l'apport de connaissances pratiques et d'expérience.

Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut et autres :

- de justifier l'emploi et le réemploi du matériel et des pièces;
- de passer des commandes et de soumettre à réparation les pièces selon la procédure;
- d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées.

Prendre en compte et veiller au suivi des prescriptions en matière de qualité et d'environnement et d'installations.

Interaction sociale

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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Utiliser l'appareillage, démonter et monter et travailler avec l'outillage et les appareils de mesure. Etablir des esquisses.

Etre vigilant pour la sécurité.

Circonstances aggravantes



Fournir un effort lors du déplacement et de la manipulation des parties de l'installation.

Positions parfois imposées lors d'inspections et travail dans des lieux d'accès difficile.

Gêne due au bruit, aux poussières, à la chaleur (séchoirs ou fours). Port de moyens de protection personnels.

Risque de lésion en cas de contact avec des parties d'installations mouvantes ou brûlantes ou en cas de contact avec des installations sous tension.

Prévention et protection

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.



Fonction : Mécanicien A

Contexte

Un mécanicien A doit pouvoir exécuter de façon indépendante toutes les activités qui se présentent, aussi bien dans les installations de production que dans l'atelier (entretien, fabrication de pièces).

Objectif

Exécuter des activités correctives et préventives d'entretien et de construction dans le domaine mécanique et dans une moindre mesure électronique selon le planning et les informations d'incidents, de telle sorte que la disponibilité des installations et de l'appareillage soit réalisée de façon efficace et qu'elle satisfasse aux prescriptions en matière de qualité et d'environnement. Collaborer à la mise en place d'adaptations des installations de production et à l'accompagnement dans la construction et la mise en service.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître-entretien, chef de la division technique ou chef d'entreprise

Equivalent : collègue mécanicien/électricien

En-dessous : accompagnateur de mécanicien B

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Exécuter les missions d'entretien qui se présentent, de façon corrective et préventive, primaire en mécanique et secondaire en électronique, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut et autres :

- de prendre connaissance des ordres de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels;
- 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 et de vérifier que les conditions soient remplies (sécurité, autorisations, réglage);
- de monter/démonter, réparer, réviser et remplacer les pièces et appareils;
- de procéder à la construction de pièces de machine dans l'atelier de travail;



- de transformer, mettre en œuvre et tester les installations;
- 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.

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 et autres :

- l'inspection de la situation de l'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des irrégularités;
- si nécessaire, la prise de mesures en prévention d'une menace de perte de production, de dégâts aux installations et dans le cadre de la sécurité et de l'environnement;
- conduire et adapter éventuellement les procédés de production
- faire des propositions en matière d'exécution d'activités d'entretien et de révision périodiques
- faire rapport des constatations.

Contributions au développement et à l'optimisation afin d'améliorer le travail technique et l'utilisation de l'installation existante

- 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;
- collaborer à l'élaboration de projets, au détail de parties de 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 et autres :

- de tenir à jour les stocks du matériel et des pièces (magasin interne);
- de justifier l'emploi et le réemploi du matériel et des pièces;
- de passer des commandes et de soumettre à réparation les pièces selon la procédure;
- d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées.



Qualité et environnement

Prendre en compte et veiller au suivi des prescriptions en matière de qualité et d'environnement et d'installations.

Interaction sociale

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.

Accompagnement du mécanicien B.

Exigences opérationnelles spécifiques

Utiliser l'appareillage et travailler avec l'outillage pour prévenir les incidents.

Etablir des esquisses. Employer l'appareillage sous tension (forer, fraiser, tourner,...) dans l'atelier de travail. Exécuter du travail de soudure.

Etre vigilant pour la sécurité.

Circonstances aggravantes

Fournir un effort lors du déplacement et de la manipulation des parties de l'installation.

Positions parfois imposées lors d'inspections et travail dans des lieux d'accès difficile.

Gêne due au bruit, aux poussières, à la chaleur (séchoirs ou fours). Port de moyens de protection personnels.

Risque de lésion en cas de contact avec des parties d'installations mouvantes ou brûlantes et travail avec outillage.

Prévention et protection

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.



Fonction : Mécanicien B

Contexte

Un mécanicien B doit pouvoir exécuter de façon indépendante les activités d'entretien mécaniques qui se présentent sur base d'instructions et d'indications. Sous accompagnement, il exécute également des missions plus vastes et plus complexes.

Objectif

Exécuter des activités correctives et préventives d'entretien et de construction dans le domaine mécanique et dans une moindre mesure électronique selon le planning et les informations d'incidents, de telle sorte que la disponibilité des installations et de l'appareillage soit réalisée de façon efficace et qu'elle satisfasse aux prescriptions en matière de qualité et d'environnement.

Position dans l'organisation

Au-dessus : mécanicien A, contremaître entretien, chef de la division technique ou chef d'entreprise

Equivalent : mécaniciens B

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Exécuter les missions d'entretien qui se présentent souvent, de façon corrective et préventive, primaire en mécanique et secondaire en électronique, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut et autres :

- de prendre connaissance des ordres de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels;
- 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 mécanicien A, le chef, le chef de production en cas d'incidents complexes ou de missions;
- de veiller et de vérifier que les conditions soient remplies (sécurité, autorisations, réglage);
- de graisser, monter/démonter, réparer, réviser et remplacer les pièces et appareils, la plupart du temps après concertation avec le mécanicien A et/ou le chef;
- de procéder à la construction de pièces de machine dans l'atelier de travail;



- de transformer, mettre en œuvre et tester les installations;
- de transférer les installations à la production; de soutenir de façon fonctionnelle les opérateurs;
- de contribuer à tenir à jour la documentation technique;
- de prendre en compte les 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 et autres :

- l'inspection de la situation de l'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des irrégularités;
- si nécessaire, la prise de mesures en prévention d'une menace de perte de production, de dégâts aux installations et dans le cadre de la sécurité et de l'environnement;
- faire rapport des constatations.

Contribuer à l'élaboration de propositions en matière d'adaptation des installations, e.a. par la connaissance pratique et l'expérience

Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut et autres :

- de tenir à jour les stocks de matériel et de pièces (magasin interne);
- de justifier l'emploi et le réemploi du matériel et des pièces;
- de passer des commandes et de soumettre à réparation les pièces selon la procédure;
- d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées.

Prendre en compte et veiller au suivi des prescriptions en matière de qualité et d'environnement et d'installations.

Interaction sociale

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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Employer l'appareillage et travailler avec l'outillage pour prévenir les incidents.
Etablir des esquisses. Employer l'appareillage sous tension (forer, fraiser, tourner,...) dans l'atelier de travail. Exécuter du travail de soudure.



Etre vigilant pour la sécurité.

Circonstances aggravantes

Fournir un effort lors du déplacement et de la manipulation des parties de l'installation.

Positions parfois imposées lors d'inspections et travail dans des lieux d'accès difficile.

Gêne due au bruit, aux poussières, à la chaleur (installation sèche ou fours). Port de moyens de protection personnels.

Risque de lésion en cas de contact avec des parties d'installations mouvantes ou brûlantes et travail avec outillage.

Prévention et Protection

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.



Fonction : Contremaître – Entretien

Contexte

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 utiliser des machines et d'apporter de petites modifications.

Objectif

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 soit satisfait aux normes en matière d'efficacité, de qualité, d'environnement, d'exigences ISO et de sécurité et que tout soit en concordance avec le plan de production.

Position dans l'organisation

Au-dessus : chef de production, chef d'entreprise

Equivalent : contremaître-production

Au-dessous : 4-6 mécaniciens et électriciens.

Domaines de responsabilités/Tâches primordiales

Diriger et organiser la division, de sorte qu'il soit satisfait aux normes en matière d'efficacité, de gestion du personnel, de disponibilité des installations, à la qualité, à la sécurité et à l'environnement, ce qui implique et autres :

- de contribuer à l'élaboration du planning en matière d'investissements, de système d'entretien, de gestion des flux de travail, de contracting;
- 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 soit satisfait à l'efficacité au niveau de service demandés, ce qui implique et autres :

- de fixer avec le contremaître-production l'entretien prévu à exécuter;
- 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 juger 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 des services

- prévoir de l'information aux missions (dessins, manuels, instructions).

Diriger, contrôler et au besoin, soutenir de façon professionnelle l'exécution des missions des propres collaborateurs ou tiers. Eventuellement, apporter des modifications dans la programmation des commandes. Contrôler et approuver la justification du matériel et des heures.

Faire des propositions en vue d'améliorer les installations et élaborer des plans à petite échelle. Accompagner l'exécution des projets. A cette fin :

- lors de sous-traitance, aider à juger les plans des projets (spécifications nouvelles installations et/ou appareillage) sur leur faisabilité et les aspects d'entretien;
- livrer des projets;
- veiller aux frais, contrôler le travail en moins/en plus;
- prévoir la documentation et les archives.

Participer à une bonne gestion des moyens matériels et financiers mis à disposition de la division :

- gérer le lieu de travail et le dépôt d'articles, de pièces de révision et d'outillage; prendre périodiquement les stocks;
- veiller aux budgets des divisions; déclarer les anomalies en rapport avec le budget; maintenir à jour le programme d'entretien;



- faire rapport de management en justifiant p.ex 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 environnementales, professionnelles et de sécurité.

Interaction sociale

Veiller à une bonne communication, une bonne collaboration et une bonne atmosphère de travail.

Donner des instructions aux collaborateurs et diriger des tiers.

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).

Exigences opérationnelles spécifiques

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.

Circonstances aggravantes

Positions forcées lors des inspections et lors de travaux sur des lieux difficiles d'accès.

Gêne due au bruit, aux poussières, à la chaleur. Port de moyens de protection personnels.

Risque de lésion lors de contact avec des parties brûlantes ou en mouvement d'installation et lors de travaux avec outillage.

Prévention et protection

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.



Fonction : Technicien - Responsable du processus

Contexte

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

Objectif

Exécuter toutes les activités dans le domaine de commande technique selon le planning et les incidents relatés, 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.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître entretien, chef de la "division technique", chef de production, chef d'entreprise

Equivalent : électricien/mécanicien

Au-dessous : aucun

Domaines de responsabilités/Tâches primordiales

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 et autres :

- 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 et autres :

- 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 et autres :

- d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées
- d'enregistrer les incidents et la fréquence.

Prendre en compte et veiller au suivi des prescriptions en matière de qualité et d'environnement des prescriptions.

Interaction sociale

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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Utiliser l'appareillage.
Mise en place des programmes de commandes électroniques.

Etre vigilant pour la sécurité.

Circonstances aggravantes

Gêne due au bruit et à la saleté en cas de séjour dans les espaces de production.

Risque de lésion en cas de séjour dans les espaces de production.

Prévention et protection

Toujours suivre strictement les consignes de sécurité. Faire passer les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa section.



Fonction : Laborantin

Contexte

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

Objectif

Analyser les matières premières et mesurer/contrôler les briques moulées, séchées et cuites afin de garantir la qualité des procédés et du produit fini.

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître production, chef de production, chef d'entreprise, responsable pour la qualité

Equivalent : collaborateurs du laboratoire et/ou de la section contrôle de qualité

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Exécuter des analyses et des mesures sur les matières premières et adjuvants, produits semi-finis et produits finis, ce qui implique et autres :

- 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 d'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 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.

Interaction sociale

Informar 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.

Exigences opérationnelles spécifiques

Travailler les échantillons et utiliser l'appareillage.

Exécuter correctement les analyses et les mesures et définir des données.

Circonstances aggravantes

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

Risque de lésion lors de séjour limité dans les espaces de production.

Prévention et Protection

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.



Fonction : Technicien de surface bureaux

Contexte

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

Objectif

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.

Position dans l'organisation

Au-dessus : un responsable

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Les diverses tâches qui relèvent de ce qui suit, et autres :

- 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 et 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.

Interaction sociale

Reçoit des instructions d'un responsable.



Signaler les situations où l'hygiène et la sécurité ne sont pas assurées.

Exigences opérationnelles spécifiques

Travailler avec brosses et produits de nettoyage.

Circonstances aggravantes

Effort lors de certains travaux.

Prévention et Protection

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



Fonction : Technicien de surface – espaces de production

Contexte

Nettoyage des espaces de production selon les instructions.

Objectif

Tenir propres les espaces de production de sorte que toutes les conditions de sécurité et d'hygiène soient satisfaites.

Position dans l'organisation

Au-dessus : un responsable (contremaître, chef de production)

En-dessous : -

Domaines de responsabilités/Tâches principales

Les diverses tâches qui relèvent de ce qui suit, et autres :

- nettoyer dans les espaces de production les sols, escaliers, plates-formes, etc., selon les instructions;
- nettoyer les wagonnets de fours;
- nettoyer les ateliers de travail selon les instructions;
- nettoyer le réfectoire;
- prendre les déchets et les éliminer selon les règles en vigueur.

Interaction sociale

Reçoit des instructions d'un responsable.

Signaler les situations où l'hygiène et la sécurité ne sont pas assurées.

Exigences opérationnelles spécifiques

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

Circonstances aggravantes

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, à la poussière, au courant d'air et aux intempéries.

Prévention et protection

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



Fonction : Scieur de bandes - Fabricant de panneaux

Contexte

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

Objectif

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

Position dans l'organisation

Au-dessus : contremaître, chef de production ou chef d'entreprise section vente

Equivalent : -

Au-dessous : -

Responsabilités/Tâches essentielles

Le sciage de bandes au moyen d'une installation simple. Cela implique et autres :

- 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 et autres :

- Le collage des bandes sur panneaux selon les instructions;
- Le jointoiement et la finition.

Interaction sociale



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

Exigences opérationnelles spécifiques

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.

Circonstances aggravantes

Gêne due au bruit (selon l'installation).

Risque de lésion lors de l'utilisation et des travaux d'entretien.

Prévention et protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Fonction : Collaborateur "after sales"

Contexte

Une fonction spécifique qui ne relève ni de la production ni du cadre technique.
Les activités se déroulent en dehors de l'entreprise.

Objectif

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.

Position dans l'organisation

Au-dessus : chef de production ou chef d'entreprise, section vente

Equivalent : -

Au-dessous : -

Responsabilités/Tâches essentielles

Réparation, remplacement et/ou mise en couleur de la maçonnerie qui ne correspond pas aux normes imposées. Ceci implique et autres de :

- se rendre en voiture de livraison à l'endroit où la réparation doit s'effectuer;
- d'enlever les briques ou parties de maçonnerie au moyen d'outillage destiné à cet effet;
- de mettre en couleur les briques 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 briques (sortes, propriétés, variations de couleurs), techniques de maçonnerie 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 maçonnerie et de collage.



Interaction sociale

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.

Contacts avec des maîtres d'ouvrage et de façon plus sporadique, avec les architectes et les entrepreneurs.

Exigences opérationnelles spécifiques

Utiliser l'outillage lors de l'enlèvement des briques ou de la démolition de la maçonnerie.

Utiliser l'outillage lors de la réparation de la maçonnerie.

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.

Circonstances incommodantes

Effort occasionnel et limité.

Attitude d'effort lors de certains travaux.

Gêne due aux intempéries (souvent travail extérieur).

Risque d'accident de circulation.

Prévention et Protection

Suivre scrupuleusement les consignes de sécurité. Faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise. Participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.



Convention collective de travail du 15 juillet 2011 (105.907)

Conditions de travail pour la période du 1er janvier 2011 au 31 décembre 2012

CHAPITRE Ier. *Champ d'application*

Article 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers et ouvrières (ci-après dénommés "ouvriers") des entreprises ressortissant à la Commission paritaire de l'industrie des briques.

La présente convention collective de travail ne s'applique pas à la firme NV Scheerders-Van Kerchove's Verenigde Fabrieken à Sint-Niklaas, ni aux ouvriers qui y sont occupés.

CHAPITRE IV. *Salaires*

Art. 8. Les salaires horaires minimums des ouvriers sont fixés comme suit à partir du 1er janvier 2011 :

a) manœuvres :

b) cuiseurs de fours circulaires (prime d'équipe non comprise) :

c) ouvriers de la production :

- rémunérés à l'heure :

- salaire horaire moyen garanti pour un rendement normal pour les ouvriers

rémunérés aux pièces :

d) qualifiés :

CHAPITRE XVIII. *Nouvelle classification des fonctions*

Art. 48. Avec effet au 1er juin 2011, la convention collective de travail du 22 février 2011 relative à l'implémentation et à la procédure de répartition de la classification des fonctions entre en vigueur.

CHAPITRE XX. *Durée de validité*

Art. 50. La présente convention collective de travail produit ses effets le 1^{er} janvier 2011 et cesse d'être en vigueur le 1^{er} janvier 2013, à l'exception du chapitre II, concernant la durée du travail, qui est conclu pour une durée indéterminée.