

CQP Opérateur des procédés industriels des entreprises céramiques

RNCP42341 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	224
Formacode(s)	22821
Code(s) ROME	H2803
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3238 — Industries céramiques de France
Date d'enregistrement	29/05/2026
Date d'échéance	29/05/2031

Certificateur(s)

CONFEDER INDUSTRIE CERAMIQUES FRANCE · SIRET : 78466859200073<https://ceramique-france.fr/>**CPNEFP des industries céramiques**<https://ceramique-france.fr/>

Partenaires habilités

1 organisme habilité, d'après la liste publiée par France compétences : 1 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le CQP opérateur des procédés industriels des entreprises céramiques répond aux besoins en compétences et en recrutement des entreprises des industries de la céramique sur les postes de fabrication de pièces céramiques (vaisselle, sanitaire, carrelage, céramique technique...).

L'opérateur des procédés industriels des entreprises céramiques façonne la céramique à l'état liquide/plastique ou émaille des pièces céramiques manuellement ou sur une machine/installation automatisée. Il réalise l'entretien des équipements et des outillages. Il prépare et suit la cuisson des pièces et les conditionne. Enfin, il assure la traçabilité des opérations de fabrication.

Il peut intervenir à toutes les étapes de production d'une pièce céramique, sur une ou plusieurs étapes de fabrication (façonnage, séchage, déliantage, émaillage, cuisson). Le CQP opérateur des procédés industriels des entreprises céramiques apporte les compétences nécessaires pour intervenir sur ces différentes activités.

ACTIVITÉS VISÉES

Préparation des matières d'œuvre céramiques nécessaire à la production

Contrôle des approvisionnements de matières d'œuvre au poste de travail

Vérification de la qualité des matières d'œuvre approvisionnées au poste de travail

Sélection des équipements et approvisionnement des accessoires, consommables et outils nécessaires à la production céramique

Choix des équipements de production
 Identification des accessoires consommables et outils
 Vérification de l'état des accessoires, consommables et outils
 Vérification de l'état des protections et des sécurités sur le poste de production céramique
 Contrôle des dispositifs de sécurité et des protections individuelles
 Sécurisation du poste de travail et de l'environnement de production
 Réalisation de la production céramique
 Réglages des équipements et réalisation des opérations de façonnage
 Réglage des équipements et réalisation des opérations de séchage et de déliantage des pièces
 Préparation et application des procédés d'engobage et/ou d'émaillage
 Réglages des équipements et réalisation des opérations de cuisson
 Finition des pièces céramiques
 Réalisation des opérations d'usinage : lissage, polissage ou rectification
 Réalisation des enlèvements et ajouts de matière
 Contrôle dimensionnel et visuel des pièces
 Tri des non-conformités majeures
 Contrôle de l'approvisionnement des matières d'œuvre
 Contrôle des approvisionnements (nature et quantitatif)
 Anticipation et signalement des besoins ou anomalies d'approvisionnement
 Stockage et manutention des matières d'œuvre dans le respect des consignes QHSE et des conditions de conservation
 Contrôle de la production céramique réalisée
 Surveillance des indicateurs et paramètres de production
 Détection des écarts par rapport aux valeurs de référence et communication aux services concernés
 Contrôle de la production intermédiaire et anticipation des dérives ou anomalies
 Vérification de la conformité du produit final selon les référentiels qualité définis
 Gestion des produits non conformes : écart, reprise, réaffectation ou mise au rebut selon les procédures internes et environnementales
 Entretien du poste de travail
 Organisation et maintien en ordre du poste de travail et de son environnement immédiat
 Nettoyage des équipements, surfaces, outils et accessoires selon les consignes HSE
 Maintenance de premier niveau
 Réalisation des opérations de maintenance préventive de premier niveau sur les outils et équipements du poste de travail
 Mise en œuvre des règles QHSE lors des interventions de maintenance
 Identification et signalement des anomalies de fonctionnement
 Participation à la démarche d'amélioration continue de l'entreprise
 Identification d'axes d'amélioration
 Transmissions des constats terrain et des propositions d'action d'amélioration

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Contrôler la conformité de la matière d'œuvre approvisionnée au poste au regard du document de production (quantités, références), afin de signaler toute non-conformité et assurer le lancement d'une production céramique conforme.
 Vérifier la qualité de la matière d'œuvre approvisionnée au poste, en contrôlant ses caractéristiques à l'aide des outils de contrôle adaptés et en se référant au document de production et standard qualité afin de garantir la conformité du processus de production et la qualité des produits finis.
 Sélectionner les accessoires, outils, et consommables adaptés, en se référant au document de production, afin d'assurer une production céramique conforme aux spécifications techniques attendus
 Vérifier l'état de fonctionnement et la conformité des accessoires, outils et consommables, en appliquant les procédures de contrôle de l'entreprise, afin de prévenir les anomalies de production et de non-qualité
 Contrôler la présence et le bon état des dispositifs de sécurité des équipements utilisés ainsi que des équipements de protection individuelle sur le poste de travail, conformément aux consignes de l'entreprise et signaler toute anomalie ou dysfonctionnement constaté, afin de prévenir les risques d'accidents pendant la production.
 Réaliser le façonnage des pièces céramiques manuellement et/ou en réglant et en utilisant les équipements adaptés

(presse, extrudeuse, machine à injection...), selon le document de production et les procédures QHSE afin d'obtenir des pièces conformes aux caractéristiques dimensionnelles, esthétiques et de qualité attendue.

Réaliser les opérations de séchage et de déliantage des pièces céramiques en réglant et/ou en vérifiant les paramètres de température, de temps et de ventilation sur les équipements conformément aux procédures QHSE afin d'éliminer l'eau ou les liants sans altérer les pièces.

Réaliser l'engobage et/ou l'émaillage des pièces céramiques selon le procédé d'application prévu et les procédures QHSE afin d'obtenir l'aspect de surface et la texture souhaités.

Réaliser la (ou les) cuisson(s) des pièces céramiques, en positionnement les accessoires, en réglant et/ou en vérifiant les cycles de température/cuisson selon les consignes et les procédures QHSE afin d'assurer la consolidation des pièces et d'obtenir les propriétés finales attendues.

Effectuer les opérations de finition ou d'usinage des pièces céramiques en appliquant les techniques adaptées à l'état de la pièce (cru, sec, cuit), en utilisant l'équipement adapté et selon les procédures QHSE afin de garantir la conformité et la qualité du produit final.

Contrôler la continuité de l'approvisionnement en matière d'œuvre au cours de la production, en anticipant les besoins et en signalant toute anomalie aux services concernés, afin de préserver la continuité de la production

Stocker les matières d'œuvre, en appliquant les conditions de transfert et de rangement adaptées aux caractéristiques de chacune des matières d'œuvre et dans le respect des consignes QHSE afin de préserver leur qualité et d'assurer leur disponibilité pour la production.

Surveiller les indicateurs et paramètres de production, en relevant et consignait les données dans le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique) et en diffusant les informations utiles afin de détecter les écarts et d'en informer les services concernés

Contrôler en cours de fabrication la conformité des pièces, sur la phase de production qui lui est confiée, en comparant les valeurs ou données de référence des documents de production, et en alertant en cas de dérive afin d'assurer la qualité attendue du produit final.

Contrôler le produit final visuellement et/ou en utilisant, les instruments de mesure de contrôle et les référentiels qualité définis, afin de valider sa conformité ou, en cas de non-conformité, de l'écarter, le reprendre, le réaffecter ou le mettre au rebut selon les procédures internes et environnementales de l'entreprise.

Maintenir un poste de travail propre, organisé et sécurisé, en appliquant les consignes de rangement, de tri des déchets, environnementales et de prévention des risques, afin de garantir la qualité des produits et préserver la santé et la sécurité des biens et personnes.

Réaliser la maintenance préventive de premier niveau sur les outils et les équipements de production céramique, en respectant les procédures QHSE de l'entreprise et en utilisant les outils et produits adaptés, pour prévenir des arrêts de production, accidents, pertes de matières et de qualité

Identifier et signaler les dysfonctionnements ou anomalies de fonctionnement, en observant les équipements et en réalisant les contrôles simples autorisés selon les procédures de l'entreprise afin de prévenir les pertes de qualité, risques d'accidents et d'endommagement des équipements

Participer à la démarche d'amélioration continue de l'entreprise en partageant les retours d'expérience et en proposant des actions de progrès issues des constats terrain (sécurité, ergonomie, performance, environnement) afin de contribuer à l'optimisation des équipements et des pratiques de production.

Blocs de compétences

RNCP42341BC01 — Organiser son poste de travail et préparer la production céramique

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler la conformité de la matière d'œuvre approvisionnée au poste au regard du document de production (quantités, références), afin de signaler toute non-conformité et assurer le lancement d'une production céramique conforme.

Vérifier la qualité de la matière d'œuvre approvisionnée au poste, en contrôlant ses caractéristiques à l'aide des outils de contrôle adaptés et en se référant au document de production et standard qualité afin de garantir la conformité du processus de production et la qualité des produits finis.

Sélectionner les accessoires, outils, et consommables adaptés, en se référant au document de production, afin d'assurer une production céramique conforme aux spécifications techniques attendues.

Vérifier l'état de fonctionnement et la conformité des accessoires, outils et consommables, en appliquant les procédures de contrôle de l'entreprise, afin de prévenir les anomalies de production et de non-qualité.

Contrôler la présence et le bon état des dispositifs de sécurité des équipements utilisés ainsi que des équipements de protection individuelle sur le poste de travail, conformément aux consignes de l'entreprise et signaler toute anomalie ou dysfonctionnement constaté, afin de prévenir les risques d'accidents pendant la production.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation des compétences en cours de formation

Quizz, exercices et études de cas

Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités d'organisation du poste de travail et de préparation de la production

Jury d'évaluation

Elaboration d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 1 sur l'organisation du poste de travail et de préparation de la production.

Ce dossier est renseigné et présenté par le candidat au cours d'un entretien avec les membres du jury.

RNCP42341BC02 — Assurer les opérations de production céramique

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser le façonnage des pièces céramiques manuellement et/ou en réglant et en utilisant les équipements adaptés (presse, extrudeuse, machine à injection...), selon le document de production et les procédures QHSE afin d'obtenir des pièces conformes aux caractéristiques dimensionnelles, esthétiques et de qualité attendue.

Réaliser les opérations de séchage et de déliantage des pièces céramiques en réglant et/ou en vérifiant les paramètres de température, de temps et de ventilation sur les équipements conformément aux procédures QHSE afin d'éliminer l'eau ou les liants sans altérer les pièces.

Réaliser l'engobage ou l'émaillage des pièces céramiques selon le procédé d'application prévu et les procédures QHSE afin d'obtenir l'aspect de surface et la texture souhaités.

Réaliser la cuisson des pièces céramiques, en positionnement les accessoires, en réglant et/ou en vérifiant les cycles de température/cuisson selon les consignes et les procédures QHSE afin d'assurer la consolidation des pièces et d'obtenir les propriétés finales attendues.

Effectuer les opérations de finition ou d'usinage des pièces céramiques en appliquant les techniques adaptées à l'état de la pièce (cru, sec, cuit), en utilisant l'équipement adapté et selon les procédures QHSE afin de garantir la conformité et la qualité du produit final.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation des compétences en cours de formation

Quizz, exercices et études de cas

Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités de production céramique

Jury d'évaluation

Elaboration d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 2 sur les opérations de production céramique

Ce dossier est renseigné et présenté par le candidat au cours d'un entretien avec les membres du jury

RNCP42341BC03 — Contrôler la production céramique

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler la continuité de l'approvisionnement en matière d'œuvre au cours de la production, en anticipant les besoins et en signalant toute anomalie aux services concernés, afin de préserver la continuité de la production.

Stocker les matières d'œuvre, en appliquant les conditions de transfert et de rangement adaptées aux caractéristiques de chacune des matières d'œuvre et dans le respect des consignes QHSE afin de préserver leur qualité et d'assurer leur disponibilité pour la production.

Surveiller les indicateurs et paramètres de production, en relevant et consignait les données dans le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique) et en diffusant les informations utiles afin de détecter les écarts et d'en informer les services concernés.

Contrôler en cours de fabrication la conformité des pièces, sur la phase de production qui lui est confiée, en comparant les valeurs ou données de référence des documents de production, et en alertant en cas de dérive afin d'assurer la qualité attendue du produit final.

Contrôler le produit final visuellement ou en utilisant, les instruments de mesure de contrôle et les référentiels qualité définis, afin de valider sa conformité ou, en cas de non-conformité, de l'écarter, le reprendre, le réaffecter ou le mettre au rebut selon les procédures internes et environnementales de l'entreprise.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation des compétences en cours de formation

Quizz, exercices et études de cas

Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités de contrôles de la production

Jury d'évaluation

Elaboration d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 3 sur les contrôles de la production.

Ce dossier est renseigné et présenté par le candidat au cours d'un entretien avec les membres du jury.

RNCP42341BC04 — Maintenir le bon état des équipements céramiques et contribuer à l'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Maintenir un poste de travail propre, organisé et sécurisé, en appliquant les consignes de rangement, de tri des déchets, environnementales et de prévention des risques, afin de garantir la qualité des produits et préserver la santé et la sécurité des biens et personnes.

Réaliser la maintenance préventive de premier niveau sur les outils et les équipements de production céramique, en respectant les procédures QHSE de l'entreprise et en utilisant les outils et produits adaptés, pour prévenir des arrêts de production, accidents, pertes de matières et de qualité

Identifier et signaler les dysfonctionnements ou anomalies de fonctionnement, en observant les équipements et en réalisant les contrôles simples autorisés selon les procédures de l'entreprise afin de prévenir les pertes de qualité, risques d'accidents et d'endommagement des équipements

Participer à la démarche d'amélioration continue de l'entreprise en partageant les retours d'expérience et en proposant des actions de progrès issues des constats terrain (sécurité, ergonomie, performance, environnement) afin de contribuer à l'optimisation des équipements et des pratiques de production.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation des compétences en cours de formation

Quizz, exercices et études de cas

Observation des pratiques et compétence en situation de travail sur les activités de maintien des équipements céramiques et l'amélioration continue.

Jury d'évaluation

Elaboration d'un dossier descriptif des activités mises en œuvre et relative au bloc 4 sur le maintien en bon état des équipements céramiques et l'amélioration continue.

Ce dossier est renseigné et présenté par le candidat au cours d'un entretien avec les membres du jury.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le secteur d'activité est celui de la production industrielle de céramiques, incluant la porcelaine, la poterie et la faïence (PPF), la céramique sanitaire, les carreaux céramiques, les produits réfractaires et les céramiques techniques.

L'opérateur des procédés industriels des entreprises céramiques peut exercer son activité au sein d'entreprises de toute taille. La majorité des structures du secteur sont des TPE ou des PME. Le métier est également présent au sein de grands groupes français et internationaux, dont certains sont spécialisés dans les produits de luxe.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Opérateur de production céramique

Agent polyvalent céramique

Opérateur des procédés industriels céramique

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	2 216 €
Familles professionnelles (FAP)	E1X30 — Ouvriers de l'industrie verrière, céramique et matériaux de construction · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	8 112
Jugés difficiles à recruter	39 %
Emplois saisonniers	15 %
Familles professionnelles (FAP)	E1X30 — Ouvriers de l'industrie verrière, céramique et matériaux de construction E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process

Voies d'accès

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Une évaluation préliminaire des compétences du futur stagiaire est menée par l'organisme de formation habilité. Cette évaluation permet de déterminer un parcours de formation individualisé élaboré à partir des modules et des séquences des cycles CQP validés par les CPNEFP.

PRÉREQUIS À LA VALIDATION

Le candidat doit avoir réalisé l'ensemble de sa formation en entreprise et en centre de formation et remis son dossier descriptif des activités pour soumission au jury.

Le candidat peut recourir à une demande de validation des acquis de l'expérience (VAE). Toute personne, quels que soient son âge, sa nationalité, son statut et son niveau de formation, qui justifie d'expérience professionnelle, exercée de façon continue ou non, en rapport direct avec la certification visée.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury d'évaluation est constitué de 4 représentants qualifiés de la profession et de représentants des organisations syndicales.

Personnes extérieures au dispositif conduisant au CQP : 100 %

Répartition : 50 % de représentants du collège employeurs et 50 % de représentants du collège salariés.

Base légale

Date de décision	29/05/2026
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	29/05/2031
Date de dernière délivrance possible	29/05/2035

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2024	11	0	78 %	56 %

2023	8	0	86 %	33 %
2022	9	0	80 %	50 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP37765

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP37765

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/42341/>