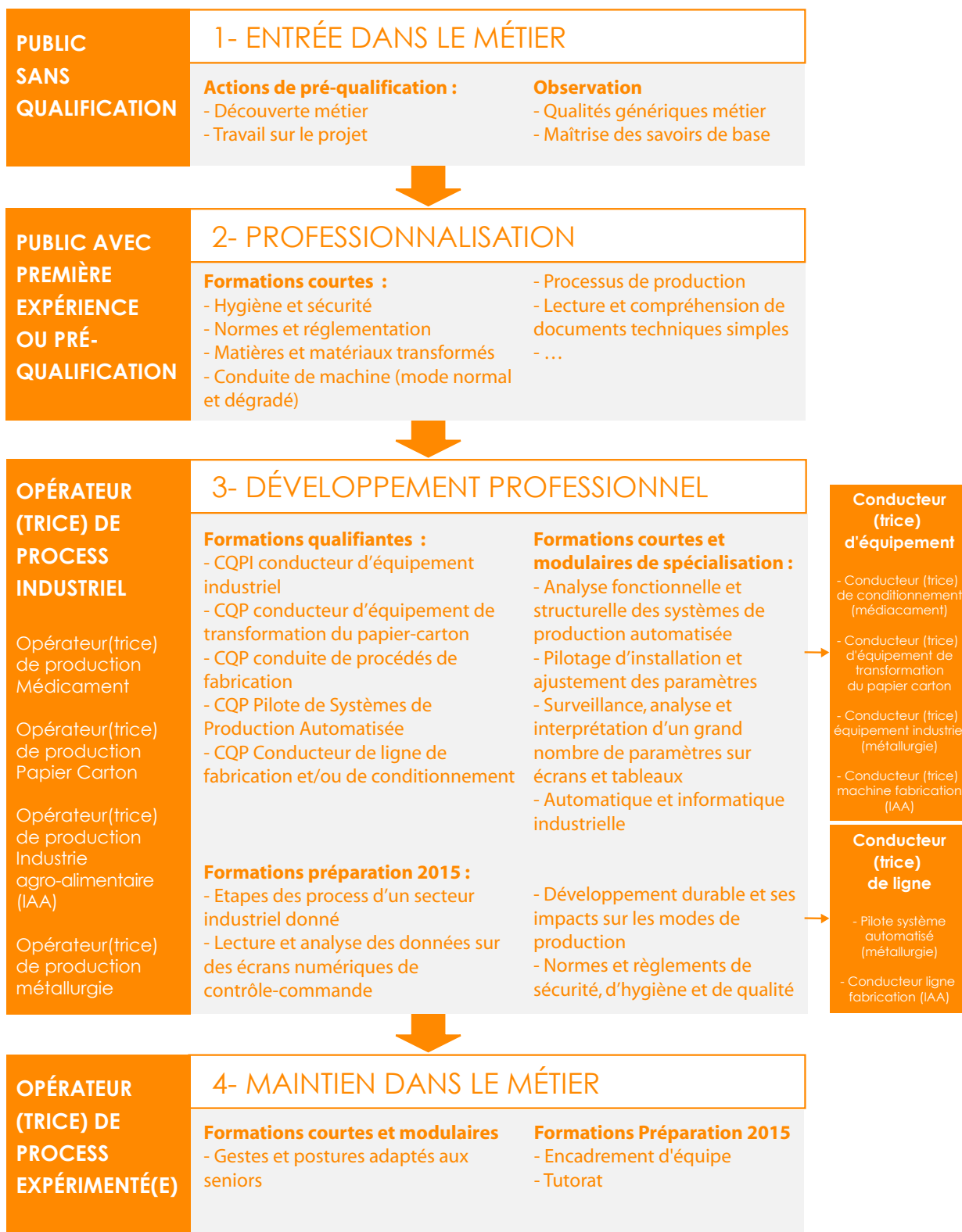


## Opérateur(trice) de process industriel









# Le métier d'aujourd'hui à demain :




## Evolutions et compétences à acquérir

### Le métier aujourd'hui

L'opérateur(trice) de process industriel conduit un sous-ensemble d'un système automatisé ou d'une ligne de production comportant un ou plusieurs appareils ou machines. Il (elle) surveille les paramètres de fabrication (température, vitesse, écartement...) ainsi que le circuit des matières.

### Les évolutions à l'horizon 2015

 ... des activités	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Développement de la polyvalence entre les appareils, machines et lignes</li></ul>
 ... des technologies et matériaux	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Numérisation, informatisation, automatisation croissantes des systèmes de conduite et de commande</li><li>■ Intégration d'un plus grand nombre de machines dans un même système</li><li>■ Nouvelles matières, passages plus fréquents d'une matière à une autre (séries courtes)</li></ul>
 ... de la réglementation	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Montée en puissance des normes de qualité et d'hygiène</li><li>■ Modification des procédés de fabrication pour une meilleure prise en compte des enjeux environnementaux et de développement durable (produits et matières utilisés, traçabilité, règlement REACH,...)</li></ul>
 ... du marché	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Forte concurrence internationale incitant les industries à une recherche accrue de compétitivité</li><li>■ Augmentation de la part des industries agroalimentaires et de la parachimie dans les emplois de process</li><li>■ Diminution de la chimie lourde et de la sidérurgie</li></ul>

	Compétences actuelles à maintenir	Compétences à acquérir pour 2015
 <b>SAVOIRS</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Connaître les principaux processus et procédés de production nécessaires à la réalisation d'un produit</li><li>■ Posséder des notions générales sur les caractéristiques des matières et matériaux transformés ainsi que des produits de transformation utilisés</li><li>■ Avoir des connaissances de base en automatisme, en mécanique et en électrotechnique</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Maîtriser plusieurs (voire toutes) les étapes d'un process industriel (techniques de mise en oeuvre, matières premières, produits)</li><li>■ Renforcer ses connaissances techniques (automatisme, mécanique et électrotechnique)</li><li>■ Comprendre les implications des nouvelles normes réglementaires, notamment en matière environnementale</li></ul>
 <b>SAVOIRS DE L'ACTION</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Opérer différentes manœuvres et actions de conduite des machines (marche, arrêt,...)</li><li>■ Surveiller les paramètres de fabrication, à la fois sensoriellement et techniquement</li><li>■ Surveiller et assurer l'alimentation et l'évacuation des matières</li><li>■ Anticiper les risques d'anomalie</li><li>■ Détecter les anomalies (fuites, suintements, odeurs, fumées, bruits suspects,...) et effectuer les opérations de première maintenance</li><li>■ Appliquer strictement les procédures de sécurité, les normes de quantité et de qualité</li><li>■ Savoir exploiter les documents techniques de l'installation, analyser et décoder les données de production</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Opérer les manœuvres et actions de conduite sur plusieurs machines, de différents secteurs industriels</li><li>■ Réaliser des diagnostics incidents en cas de survenue d'une anomalie</li></ul>
 <b>COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Faire preuve de rigueur et de réactivité pour suivre les cadences des machines en temps réel et réagir très rapidement en cas de problème de réglage ou de panne</li><li>■ Se conformer rigoureusement aux règles d'hygiène et de sécurité de l'entreprise</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Faire preuve d'autonomie pour gérer des situations non prévues</li></ul>

# Mobilité professionnelle et préparation 2015 : les étapes et la formation

## Entrée dans le métier

Etape 1

### Publics

- Publics sans qualification et sans expérience dans le secteur

Etape 2

Etape 3

Etape 4

### Objectifs

- Découvrir le métier et les conditions de travail
- Valider la motivation pour les métiers du secteur
- Observer les qualités génériques pour le métier et la maîtrise des savoirs de base et réaliser les mises à niveau.

### Modalités et contenus de formation

- **Réalisation de missions d'intérim** sur des fonctions d'appui aux opérateurs.
- **Observation sur les qualités génériques pour le métier :**
  - **Qualités comportementales** : ponctualité, assiduité, mobilité, sociabilité, maîtrise de soi, absence de conduites à risques : observation dans le cadre de missions, ou dans le cadre d'une action de pré-qualification
  - **Qualités cognitives** : concentration, capacités d'abstraction : évaluation dans le cadre d'une expérience de terrain; administration de tests psycho-techniques, par exemple dans le cadre d'une action de pré-qualification.
- **Observation sur la maîtrise des savoirs de base** (lecture, écriture et compréhension de textes simples, maîtrise des 4 opérations arithmétiques) nécessaires pour acquérir les compétences clé du métier et accéder aux formations qualifiantes et diplômantes : le cas échéant, mise en œuvre d'actions de remise à niveau

## Maintien dans le métier

Etape 1

Etape 2

Etape 3

Etape 4

### Publics

- Publics préqualifiés sortis de l'étape "Entrée dans le métier"
- Publics possédant une expérience en tant qu'opérateur de process débutant

### Objectifs

- Devenir opérateur(trice) de process industriel

### Modalités et contenus de formation

- **Conjugaison de missions de terrain et de formations courtes**, notamment dans les domaines suivants:
  - hygiène et sécurité
  - normes et réglementation
  - connaissance des matières et matériaux transformés, des procédés de transformations
  - conduite de machine (mode normal et dégradé)
  - processus de production particulier sur lequel est positionné l'opérateur
  - lecture et compréhension de documents techniques simples
  - techniques et modalités de conduite d'un système de production / équipement industriel en modes normal et dégradé
  - maintenance premier niveau des systèmes conduits
  - traçabilité de la production (état d'avancement, anomalies, incidents survenus...)



# Mobilité professionnelle et préparation 2015 : les étapes et la formation

## Développement professionnel

Etape 1

Etape 2

Etape 3

Etape 4

### Publics

- Opérateurs(trices) de process

### Objectifs

- Se qualifier et obtenir un titre professionnel
- Devenir conducteur(trice) d'équipements ou de systèmes industriels premier niveau (sous-ensemble d'un système, système simple) puis conducteur(trice) de ligne (gestion complète d'une ligne de production, conditionnement,... plus ou moins complexe et automatisée)
- Développer les compétences nécessaires au métier en 2015

### Modalités et contenus de formation

- **Développement d'une expérience diversifiée** sur différents types de machines, dans différents secteurs industriels (sidérurgie, textile, chimie, bois-carton-papier, agroalimentaire,...)
- **Réalisation de formations courtes et modulaires dans les domaines suivants :**
  - analyse fonctionnelle et structurelle des systèmes de production automatisée, pilotage d'installation et ajustement des paramètres
  - surveillance, analyse et interprétation d'un grand nombre de paramètres sur écrans et tableaux
  - approfondissement des connaissances en automatique et informatique industrielle
- ... Puis
  - animation et coordination d'une équipe d'opérateurs
  - analyse des dysfonctionnements et propositions d'amélioration
- **Réalisation d'une formation qualifiante de spécialisation :** Certificat de Qualification Professionnelle (CQPI conducteur d'équipement industriel, CQP conducteur d'équipement de transformation du papier-carton, CQP conduite de procédés de fabrication,..., CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée, CQP Conducteur de ligne de fabrication et/ou de conditionnement,...)
- **Réalisation de formations courtes d'adaptation des compétences aux enjeux 2015 :**
  - approfondissement des connaissances des étapes des process d'un secteur industriel donné
  - lecture et analyse des données sur des écrans numériques de contrôle-commande
  - sensibilisation aux enjeux du développement durable et ses impacts sur les modes de production
  - mise à jour et approfondissement des connaissances en matière de normes et règlements de sécurité, d'hygiène et de qualité

Etape 1

Etape 2

Etape 3

Etape 4

## Maintien dans le métier

### Publics

- Conducteurs(trices) d'équipement et conducteurs(trices) de ligne seniors expérimentés

### Objectifs

- Maintenir les compétences
- Préserver les capacités physiques
- Valoriser l'expérience
- Maintenir et développer la motivation

### Modalités et contenus de formation

- **Réalisation de formations courtes et modulaires**
  - Formations aux gestes et postures adaptés aux seniors
  - Conduite de travaux
- **Réalisation de formations courtes d'adaptation des compétences aux enjeux 2015**
  - Approfondissement de la spécialisation et de l'acquisition des compétences nécessaires en 2015 : cf. étape 3
  - Formations au tutorat
  - Formations à l'encadrement d'équipe