

Opérateur de production

RNCP35561 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	200r, 200
Formacode(s)	31641, 23035, 23029, 23042
Code(s) ROME	H2901, H3302, H2909
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	19/04/2021
Date d'échéance	19/04/2024

Certificateur(s)

GIP FORMATION ET CERTIFICATION POUR L'INSERTION PROFESSIONNELLE · SIRET : 18310907300027

Partenaires habilités

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

Organisme	SIRET	Habilitation
LYCEE GENERAL ET TECHNOLOGIQUE ALEXIS MONTEIL	19120024500022	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Afin d'accompagner le capital humain de l'industrie du futur en pleine transformation, de nombreuses entreprises et entreprises sous-traitantes de prestations industrielles ont besoin aujourd'hui de professionnaliser leurs salariés opérateurs, de les fidéliser et d'attirer de nouveaux talents et apprentis vers le métier en tension d'opérateur de production. Malgré de nombreux progrès dans l'automatisation des tâches de production, certaines opérations, procédés et contrôles ne peuvent être effectués par des machines. Les opérateurs de production non mécanisée sont très recherchés pour répondre à l'activité importante du secteur industriel qui recrute. La profession recherche aujourd'hui des compétences capables de s'adapter aux évolutions technologiques et aux innovations numériques. Les opérateurs doivent pour cela maîtriser des compétences « cœur de métier » de production (techniques de montage, de fabrication, de traitement, savoirs faire traditionnels...). Ils doivent être polyvalents, s'adapter à différents postes, procédés, organisations de travail mais également être poly compétents (contrôles qualité, traçabilité, gestion des risques...).

L'opérateur de production non mécanisée exerce son activité en réalisant un ensemble ou un enchaînement d'opérations manuelles sur un produit dans le respect de procédures, d'impératifs de production, de normes d'hygiène, d'environnement et de sécurité et d'exigences qualité définies par l'entreprise. L'opérateur de production non mécanisée réalise son activité à partir de consignes sur un poste de travail non automatisé en milieu industriel, semi industriel ou au sein d'un atelier de production.

Il peut travailler dans des secteurs professionnels variés (médical, électronique, bois, optique, plasturgie, aéronautique, alimentaire, textile, automobile, équipements électriques). Selon la production à réaliser, son activité peut s'exercer en salle blanche, en zone protégée en respectant des protocoles propres à son environnement de travail. L'opérateur de production travaille en équipe sous la responsabilité opérationnelle d'un chef d'équipe ou chef d'atelier et sous l'autorité hiérarchique d'un responsable de production. Il est équipé d'une tenue professionnelle et d'un équipement de protection individuel adapté à la nature de la production à réaliser. Il travaille en horaires postés

(2x8, 3x8, nuit, ...) ; souvent en station debout et peut manipuler des charges.

ACTIVITÉS VISÉES

L'opérateur de production effectue les activités suivantes :

Activité 1. Gestion du poste de travail en production

A 1.1. Prise de connaissances de l'environnement de production

A 1.2. Prise en compte des instructions et respect des consignes

A 1.3. Prise de connaissance des règles d'hygiène, de protection et de sécurité propres à l'environnement de production

A 1.4. Maintenance des équipements et mise en configuration du poste en début, en cours et en fin d'activité

A 1.5. Gestion de la réception de la matière d'œuvre d'entrée

A 1.6. Approvisionnement du poste de travail

A 1.7. Traçabilité des opérations de production

A 1.8. Gestion des non-conformités

Activité 2. Réalisation d'opérations de production (Assemblage, Montage/démontage, Traitement, Conditionnement, Contrôles)

A 2.1. Assemblage manuel de pièces

A 2.2. Montage/ Démontage manuel de pièces ou composants

A 2.3. Application ou traitement manuel sur un produit

A 2.4. Conditionnement du produit

A 2.5. Contrôles

A 2.6. Préparation du transfert du produit en cours ou en fin de production

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Gestion du poste de travail en production :

Adapter sa posture professionnelle dans le processus de production

Comprendre le processus global de production, les procédures, les règles de travail

Identifier le processus à réaliser et décoder les modes opératoires

Mettre en œuvre une organisation rationnelle du poste de travail

Appliquer les consignes d'utilisation des équipements de protection individuelle adaptés à la production

Identifier les risques professionnels lors des manipulations des équipements de transfert

Manipuler et utiliser des produits de traitement en sécurité en prenant en compte le degré de dangerosité

Identifier les points de contrôle des équipements et du matériel avant utilisation

Déclarer les dysfonctionnements des équipements et du petit outillage

Entretien des équipements (outillage, matériel) en effectuant la maintenance de 1er niveau

Mettre en configuration le poste de travail en vérifiant l'état, l'organisation et l'approvisionnement

Appliquer les consignes de nettoyage et d'hygiène relatives au poste de travail et à la production à réaliser avant, pendant et après l'activité

Mettre en œuvre les règles de tri des déchets et rebuts

Vérifier la conformité des bordereaux de livraison de la matière d'œuvre d'entrée à la réception de la marchandise et l'enregistrer administrativement

Appliquer les règles d'entreposage des composants et des matières d'œuvre dans le local de stockage

Appliquer la méthode d'approvisionnement du poste de travail

Manipuler en sécurité les produits de traitement en appliquant les procédures de mesure, de dilution ou de pesée prescrites et en se protégeant

Vérifier la préparation de l'outillage et les matériels nécessaires aux opérations de production sur le poste de travail

Contrôler le bon fonctionnement de l'outillage et procéder aux réglages par un test avant utilisation

Enregistrer les opérations réalisées en utilisant les outils de suivi de production mis à disposition et valider l'étape avant transfert sur le poste de production suivant

Identifier les non conformités par un contrôle visuel conformément au système qualité mis en œuvre par l'entreprise

Déclarer les non conformités

Appliquer les consignes d'affectation vers la zone dédiée des produits non conformes

Réalisation d'opérations de production (assemblage et/ou montage démontage et/ou traitement et/ou conditionnement et contrôles) :

Réaliser des opérations d'assemblage manuel selon une procédure et un ordre prescrit

Réaliser des opérations de montage ou démontage de pièces, composants et sous-ensembles manuellement avec

ou sans outils en respectant le mode opératoire prescrit afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre

Appliquer un traitement (nettoyage, désinfection, peinture, marquage...) manuellement sur un produit selon une procédure définie avec le petit outillage mis à disposition

Réaliser des mesures, des débits, des mises en conformité ou des réparations de 1er niveau sur un produit ou sur certains éléments du produit

Identifier le conditionnement à réaliser (quantités produits, calages, protections) à l'aide du mode opératoire, défini par le client (cartons, boîtes, ...)

Réaliser le conditionnement de produits selon les prescriptions données (commandes, instructions clients)

Contrôler visuellement la conformité du produit pendant tout le processus de production

Contrôler la conformité fonctionnelle du produit en cours ou en fin de production

Vérifier la conformité finale du produit par des opérations de contrôle spécifiques

Contribuer à la démarche qualité globale de la production de l'entreprise en effectuant les contrôles qualité demandés sur les opérations réalisées

Procéder au transfert des produits selon les consignes données en cours ou en fin de production afin de les acheminer vers le poste suivant ou vers le service expédition

Blocs de compétences

RNCP35561BC01 — Gestion du poste de travail en production

LISTE DE COMPÉTENCES

Adapter sa posture professionnelle dans le processus de production

Comprendre le processus global de production, les procédures, les règles de travail

Identifier le processus à réaliser et décoder les modes opératoires

Mettre en œuvre une organisation rationnelle du poste de travail

Appliquer les consignes d'utilisation des équipements de protection individuelle adaptés à la production

Identifier les risques professionnels lors des manipulations des équipements de transfert

Manipuler et utiliser des produits de traitement en sécurité en prenant en compte le degré de dangerosité et en utilisant les équipements de protection adaptés

Identifier les points de contrôle des équipements et du matériel avant utilisation

Déclarer les dysfonctionnements des équipements et du petit outillage

Entretenir les équipements (outillage, matériel) en effectuant la maintenance de 1er niveau

Mettre en configuration le poste de travail en vérifiant l'état, l'organisation et l'approvisionnement

Appliquer les consignes de nettoyage et d'hygiène relatives au poste de travail et à la production à réaliser avant, pendant et après l'activité

Mettre en œuvre les règles de tri afin d'évacuer les déchets et rebuts du poste de travail

Vérifier la conformité des bordereaux de livraison de la matière d'œuvre d'entrée à la réception de la marchandise et l'enregistrer administrativement

Contrôler visuellement l'état de la livraison et l'état général du contenu afin de valider la livraison à la réception de la marchandise

Appliquer les règles d'entreposage des composants et des matières d'œuvre dans le local de stockage

Appliquer la méthode d'approvisionnement du poste de travail en composants, consommables, matière d'œuvre et outillages en fonction de l'activité de production à réaliser afin de préparer la production

Manipuler en sécurité les produits de traitement en appliquant les procédures de mesure, de dilution ou de pesée prescrites et en se protégeant avec les équipements de protection individuelle mis à disposition

Vérifier la préparation de l'outillage et les matériels nécessaires aux opérations de production sur le poste de travail

Contrôler le bon fonctionnement de l'outillage et procéder aux réglages par un test avant utilisation en production

Enregistrer les opérations réalisées en utilisant les outils de suivi de production mis à disposition et valider l'étape avant transfert sur le poste de production suivant

Identifier les non conformités par un contrôle visuel conformément au système qualité mis en œuvre par l'entreprise

Déclarer les non conformités rencontrées en alertant le responsable de production

Appliquer les consignes d'affectation des produits non conformes vers la zone dédiée

MODALITÉS D'ÉVALUATION

E1B1. Evaluations en centre de formation en cours et à l'issue du bloc 1 sous forme de questionnaires en temps

limité sur les connaissances relatives au bloc 1

E2B1. Evaluations sous forme de mises en situations professionnelles reconstituées relatives au bloc 1 (lecture de plans, interprétation de fiches techniques, réception des matières d'œuvre d'entrée, contrôle de l'outillage, maintenance de 1er niveau équipements, mise en configuration du poste, traçabilité opérations...)

E3B1. Évaluation en situation réelle de travail en entreprise à partir d'une grille support reprenant l'ensemble des compétences du bloc 1 Évaluation réalisée en fin de formation au bloc 1

E4B1. Évaluation d'un dossier professionnel écrit et d'un oral de synthèse* sur la base du dossier présentant une unité de production dans son ensemble, les moyens de production à disposition de l'opérateur, la réception et le stockage des matières d'œuvre, les moyens d'approvisionnement des postes, l'outillage utile

- La présentation orale se déroule en fin de bloc 1 si le candidat s'inscrit uniquement sur le bloc 1 du Titre

RNCP35561BC02 — Réalisation d'opérations de production (assemblage et/ou montage démontage et/ou traitement et/ou conditionnement et contrôles)

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser des opérations d'assemblage manuel selon une procédure et un ordre prescrit afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre

Réaliser des opérations de montage ou démontage de pièces, composants et sous-ensembles manuellement avec ou sans outils en respectant le mode opératoire prescrit afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre

Appliquer un traitement (nettoyage, désinfection, peinture, marquage...) manuellement sur un produit selon une procédure définie avec le petit outillage mis à disposition afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre

Réaliser des mesures, des débits, des mises en conformité ou des réparations de 1er niveau sur un produit ou sur certains éléments du produit afin de produire la commande d'une entreprise cliente ou d'un donneur d'ordre

Identifier le conditionnement à réaliser (quantités produits, calages, protections) à l'aide du mode opératoire, défini par le client (cartons, boîtes, ...) afin de produire un conditionnement conforme à la commande

Réaliser le conditionnement de produits selon les prescriptions données (commandes, instructions clients) afin de respecter le mode opératoire et de délivrer une production conforme à la commande

Contrôler visuellement la conformité du produit pendant tout le processus de production afin de répondre aux exigences qualité demandées

Contrôler la conformité fonctionnelle du produit en cours ou en fin de production afin de répondre aux exigences qualité demandées

Vérifier la conformité finale du produit par des opérations de contrôle spécifiques afin de répondre aux exigences qualité demandées

Contribuer à la démarche qualité globale de la production de l'entreprise en effectuant les contrôles qualité demandés sur les opérations réalisées

Procéder au transfert des produits selon les consignes données en cours ou en fin de production afin de les acheminer vers le poste suivant ou vers le service expédition

MODALITÉS D'ÉVALUATION

E1B2. Evaluations en centre de formation en cours et à l'issue du bloc 2 sous forme de questionnaires en temps limité sur les connaissances relatives au bloc 2 (techniques d'assemblages, de montages ou démontages, de traitements, de conditionnements et de contrôles)

E2B2. Evaluations sous forme de mises en situations professionnelles reconstituées

Evaluations relatives à différentes opérations de production

E3B2. Évaluation en situation réelle de travail en entreprise à partir d'une grille support reprenant l'ensemble des compétences du bloc 2 réalisée en fin de formation au bloc 2

E4B2. Évaluation d'un dossier professionnel écrit et d'un oral de synthèse* sur la base du dossier présentant - en partie 2 - 2 opérations de production au choix et les contrôles mis en œuvre

- La présentation orale se déroule en fin de bloc 2 si le candidat s'inscrit uniquement sur le bloc 2 du Titre

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'opérateur de production peut exercer son activité au sein de plusieurs types de structures employeur :

- Entreprises industrielles ou semi industrielles de tailles variables (petites, moyennes et grandes)
- Manufactures, usines de fabrication ou de production
- Structures associatives prestataires ou sous-traitantes d'entreprises
- Ateliers de production
- Agences d'intérim
- ESAT (Établissements et services d'aide par le travail)
- Entreprises artisanales
- Entreprises d'insertion professionnelle
- Associations
- Ateliers de production du secteur pénitentiaire sous-traitants pour l'industrie (Régies industrielles des établissements pénitentiaires - RIEP)...

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Opérateur de production / Agent de production / Agent de fabrication Agent de conditionnement manuel / Opérateur de conditionnement / Conditionneur / Agent de finition main et de conditionnement / Agent d'opérations manuelles Agent d'opérations manuelles en industrie de transformation / Agent de fabrication polyvalent / Opérateur / Opératrice de calibrage / Monteur / Ajusteur monteur / Assistant de ligne Opérateur de fabrication et de conditionnement / Opérateur polyvalent Préparateur de ligne / Opérateur de montage en salle blanche / Trieur en industrie de transformation / Trieur contrôleur en industrie de transformation / Trieur-emballeur en industrie de transformation / Trieur-vérificateur en industrie de transformation

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le métier d'opérateur de production ne nécessite pas de formation complémentaire obligatoire. Cependant, le contexte de travail des métiers de la production respecte des recommandations et la mise en place par l'entreprise d'un système de management de la qualité (HACCP, marche en avant, ...) propre au secteur de production concerné (médical, alimentaire, ...) que l'opérateur de production doit appliquer à partir de consignes données. Un ou plusieurs certificats d'aptitude à la conduite en sécurité – CACES – et une aptitude médicale à renouveler périodiquement sont souvent requis dans le cadre de l'exercice du métier. Ces formations complémentaires sont mises en œuvre dans l'entreprise par les employeurs en fonction des contextes de production.

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)	Élevée (4/5) 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
Salaire médian (mensuel)	2 460 €
Familles professionnelles (FAP)	D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 3/5 (Modérée) D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	36 679
Jugés difficiles à recruter	41 %

Emplois saisonniers 28 %

Familles professionnelles (FAP)	D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production
--	---

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Avant de s'inscrire à la certification, le candidat doit satisfaire aux exigences suivantes :

- Avoir suivi un parcours de formation en centre agréé préparant à la certification
- Satisfaire aux exigences de recrutement d'une entreprise employeur pour l'alternance (contrat d'apprentissage ou contrat de professionnalisation)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

Jury final présidé par un professionnel du métier

Jury composé a minima de : 2 professionnels du métier (membres extérieurs au GIP FCIP et au centre de formation partenaire) 1 représentant de l'organisme certificateur (GIP FCIP de Toulouse) 1 représentant du centre de formation partenaire préparant à la certification

COMPOSITION DU JURY — APPRENTISSAGE

Jury final présidé par un professionnel du métier

Jury composé a minima de : 2 professionnels du métier (membres extérieurs au GIP FCIP et au centre de formation partenaire) 1 représentant de l'organisme certificateur (GIP FCIP de Toulouse) 1 représentant du centre de formation partenaire préparant à la certification

COMPOSITION DU JURY — VAE

Jury final présidé par un professionnel du métier

Jury composé a minima de : 2 professionnels du métier (membres extérieurs au GIP FCIP et au centre de formation partenaire) 1 représentant de l'organisme certificateur (GIP FCIP de Toulouse)

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle 7 800 €

Selon la branche 6 900 € – 8 122 €

Prise en charge	Branches concernées
7 800 €	Valeur par défaut · 210 branches
8 122 €	CPNE des industries de santé (CPNEIS)
7 900 €	CPNE Branche Caoutchouc
6 900 €	CPNEFP ICGV entreprises de la viande

Base légale

Date de décision 19/04/2021

Durée de l'enregistrement 3 ans

Date d'échéance de l'enregistrement 19/04/2024

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	7	0	100 %	83 %
2018	12	3	100 %	83 %

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP40171

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<http://maforpro.ac-toulouse.fr/bilan-de-competences-vae/conception-de-certifications/nos-realisations/operateur-de-production>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35561/>