

*Répertoire national des certifications professionnelles*

## Opérateur de production

**Active**

N° de fiche

**RNCP35561**

Nomenclature du niveau de qualification : Niveau 3

Code(s) NSF :

- 200 : Technologies industrielles fondamentales
- 200r : Contrôle qualité de produits et procédés industriels

Formacode(s) :

- 23029 : pliage
- 23042 : traitement surface
- 23613 : construction aéronautique
- 23624 : construction aérospatiale
- 23035 : montage assemblage

Taux d'insertion global moyen à 6 mois : 100%%

Taux d'insertion moyen dans le(s) métier(s) visé(s) à 6 mois : 100%

Date d'échéance de l'enregistrement : 19-04-2024

**CERTIFICATEUR(S)**

Nom légal	Nom commercial	Site internet
GIP FCIP de Toulouse	-	<a href="https://maforpro.ac-toulouse.fr/">https://maforpro.ac-toulouse.fr/</a> ( <a href="https://maforpro.ac-toulouse.fr/">https://maforpro.ac-toulouse.fr/</a> )

Gestion des services

## RÉSUMÉ DE LA CERTIFICATION

### Objectifs et contexte de la certification :

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

Gestion des services

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

Gestion des services

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

### **Modalités d'évaluation :**

Pour obtenir le Titre Opérateur de production dans son ensemble après un accès formation, le candidat doit valider les épreuves relatives aux 2 blocs de compétences et obtenir un avis favorable du jury final

Épreuve 1 : Evaluations en centre de formation en cours et à l'issue de chaque bloc sous forme de questionnaires en temps limité sur les

connaissances relatives aux blocs

Épreuve 2 : Evaluations sous forme de travaux pratiques en atelier

Épreuve 3 : Évaluations en situation réelle de travail en entreprise à partir d'une grille support reprenant l'ensemble des compétences des blocs

Épreuve 4 : Évaluation d'un dossier professionnel écrit en 2 parties relatives aux 2 blocs et d'un oral de synthèse\* sur la base du dossier

\*La présentation orale se déroule en fin de bloc si le candidat s'inscrit uniquement sur un bloc du Titre

Pour obtenir le Titre Opérateur de production par l'accès VAE, le candidat doit déposer un livret 1 puis un livret 2 présentant les 2 activités et s'inscrire à un oral devant le jury

## BLOCS DE COMPÉTENCES

N° et intitulé du bloc	Liste de compétences	Modalités d'évaluation
RNCP35561BC01 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	E1B1. Evaluations en centre de formation en cours et à l'issue du bloc 1 sous forme de questionnaires et temps limité sur les connaissances relatives au bloc 1 E2B1. Evaluations sous forme de mise en situations professionnelles reconstituées relatives au bloc 1 (lecture de plans, interprétation de fiches techniques, réception des matières d'œuvre

Gestion des services

		<p>d'utilisation des équipements de protection individuelle adaptés à la production</p> <p>Identifier les risques professionnels lors des manipulations des équipements de transfert</p> <p>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</p> <p>Identifier les points de contrôle des équipements et du matériel avant utilisation</p> <p>Déclarer les dysfonctionnements des équipements et du petit outillage</p> <p>Entretien des équipements (outillage, matériel) en effectuant la maintenance de 1er niveau</p> <p>Mettre en configuration le poste de travail en vérifiant l'état, l'organisation et</p>	<p>d'entrée, contrôle c</p> <p>l'outillage,</p> <p>maintenance de 1er niveau équipement mise en configuration du poste, traçabilité opérations...)</p> <p>E3B1. Évaluation en situation réelle de travail en entreprise à partir d'une grille support reprenant l'ensemble des compétences du bloc 1</p> <p>Évaluation réalisée en fin de formation au bloc 1</p> <p>E4B1. Évaluation d'un dossier professionnel écrit et d'un oral de synthèse* sur la base du dossier</p> <p>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</p> <p>*La présentation orale se déroule en</p>	<p>Gestion des services</p>
--	--	--	--	-----------------------------

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

fin de bloc 1 si le  
candidat s'inscrit  
uniquement sur le  
bloc 1 du Titre



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

Gestion des services

		<p>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</p> <p>Identifier les non conformités par un contrôle visuel conformément au système qualité mis en œuvre par l'entreprise</p> <p>Déclarer les non conformités rencontrées en alertant le responsable de production</p> <p>Appliquer les consignes d'affectation des produits non conformes vers la zone dédiée</p>		
	<p>RNCP35561BC02</p> <p>Réalisation d'opérations de production (assemblage et/ou montage démontage et/ou traitement et/ou conditionnement et contrôles)</p>	<p>Réaliser des opérations d'assemblage manuel selon une procédure et un ordre prescrit afin de répondre à la commande d'une entreprise cliente ou</p>	<p>E1B2. Evaluations en centre de formation en cours et à l'issue du bloc 2 sous forme de questionnaires et temps limité sur les connaissances relatives au bloc 2 (techniques</p>	<p>Gestion des services</p>

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

d'assemblages, de montages ou démontages, de traitements, de conditionnements (de contrôles)  
 E2B2. Evaluations sous forme de mise 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

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

candidat s'inscrit uniquement sur le bloc 2 du Titre

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

### Description des modalités d'acquisition de la certification par capitalisation des blocs de compétences et/ou par équivalence :

Par l'accès formation continue et alternance, la validation des blocs de compétences est soumise à la validation des résultats obtenus aux évaluations des blocs (épreuves 1, 2, 3 et 4 pour chaque bloc).

Les épreuves sont organisées à l'issue de chaque bloc et en fin de parcours selon le format de parcours formation (continu, alternance ou discontinu).

Gestion des services

Par l'accès VAE, le candidat doit valider les 2 blocs de compétences et valider un entretien oral devant le jury.

## 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 /

Gestion des services

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

### Code(s) ROME :

- H2901 - Ajustement et montage de fabrication
- H3302 - Opérations manuelles d'assemblage, tri ou emballage
- H2909 - Montage-assemblage mécanique

### Références juridiques des 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.

## VOIES D'ACCÈS

### Le cas échéant, prérequis à la validation des compétences :

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)

### Validité des composantes acquises :

Voie d'accès à la certification	Oui	Non	Composition des jurys
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant		X	-
Après un parcours de formation continue	X		<p>Jury final présidé par un professionnel du métier</p> <p>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</p>
En contrat de professionnalisation	X		<p>Jury final présidé par un professionnel du métier</p> <p>Jury composé a minima de : 2 professionnels du métier (membres extérieurs au GIP FCIP et au centre de formation partenaire) 1 représentant de</p>

Gestion des services



			l'organisme certificateur (GIP FCIP de Toulouse) 1 représentant du centre de formation partenaire préparant à la certification
Par candidature individuelle		X	-
Par expérience	X		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)
En contrat d'apprentissage	X		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

Gestion des services

certification

	Oui	Non
Inscrite au cadre de la Nouvelle Calédonie		X
Inscrite au cadre de la Polynésie française		X

## LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS PROFESSIONNELLES, CERTIFICATIONS OU HABILITATIONS

Lien avec d'autres certifications professionnelles, certifications ou habilitations : Oui

Certifications professionnelles, certifications ou habilitations en équivalence au niveau européen ou international :

Certifications professionnelles enregistrées au RNCP en équivalence :

N° de la fiche	Intitulé de la certification professionnelle reconnue en équivalence	Nature de l'équivalence (totale, partielle)

RNCP202  
(/recherche  
/rncp/202)

Titre  
professionnel  
Agent de  
fabrication  
industrielle  
niveau 3

Titre  
professionnel  
Agent de  
fabrication  
industrielle  
niveau 3

Équivalence partielle  
sur le Bloc 1 (Fabriquer  
en série manuellement  
des pièces et des sous-  
ensembles industriels)  
reconnu équivalent  
avec le Bloc 2 du Titre  
Opérateur de  
production (Réalisation  
d'opérations de  
production)

Liens avec des certifications et habilitations  
enregistrées au Répertoire spécifique :

Néant

## BASE LÉGALE

Date de décision	19-04-2021
Durée de l'enregistrement en années	3
Date d'échéance de l'enregistrement	19-04-2024
Promotions (année d'obtention) pouvant bénéficier du niveau de qualification octroyé	2018 2019

## POUR PLUS D'INFORMATIONS

Statistiques :

Année	Nombre	Nombre	Taux	Taux
-------	--------	--------	------	------

Gestion des services

d'obtention de la certification	de certifiés	de certifiés à la suite d'un parcours vae	d'insertion global à 6 mois (en %)	d'insertion dans le métier visé à 6 mois (en %)
2019	7	0	100	100
2018	12	3	100	100

### Lien internet vers le descriptif de la certification :

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

### Organisme(s) préparant à la certification :

Nom légal	Rôle
LYCEE GENERAL ET TECHNOLOGIQUE ALEXIS MONTEIL	Habilitation pour former et organiser l'évaluation

### Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation :

Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation  
(<https://certifpro.francecompetences.fr/webapp/services/enregistrementDroit/documentDownload/21185/226863>)