

Les fiches métiers

1. Missions

- L'opérateur/trice de production réalise une ou plusieurs opération(s) élémentaires de production en appliquant la réglementation, les BPP (Bonnes Pratiques de Production), BPC (Bonnes Pratiques de Conditionnement), les règles d'hygiène et sécurité et les procédures.

2. Champs d'action

- **Approvisionnement des équipements de production** : préparation du matériel et conduite des équipements de production dans le respect des normes qualité et des objectifs de productivité.
- **Entretien des équipements** : nettoyage, désinfection et entretien des équipements et du matériel.
- **Suivi de la production** : contrôle de la production, traçabilité et suivi des opérations (tableau, suivi informatique).

3. Formations

- Le métier d'opérateur·rice de production est accessible après une formation comme un CAP/BEP, bac pro ou bac +2 en production, conduite d'équipements industriels ou électromécanique.

4. Débouchés

- Le métier permet d'évoluer vers des postes comme magasinier·ère, opérateur·rice contrôle qualité, ou encore vers des fonctions de conduite de lignes ou d'animation d'équipes. 🚀

5. Les + à avoir

- Faire preuve d'autonomie, de rigueur et d'organisation dans son travail.
- Comprendre et appliquer les procédures, consignes et modes opératoires.
- Être en capacité de transmettre des informations à l'écrit.
- Pouvoir diagnostiquer et alerter en cas de problèmes.
- Avoir le sens du travail en équipe.



Les fiches métiers

1. Missions

- Mettre en œuvre le développement des procédés d'emballage et de conditionnement tout en respectant la réglementation (Développement industriel).
- Mettre en œuvre la stratégie de production et réaliser tout ou une partie des opérations de fabrication/conditionnement (Fabrication/Conditionnement).
- Coordonner la gestion des flux logistiques (Achats, approvisionnement, ...) en respectant les délais, les coûts et les bonnes pratiques (Logistique industrielle).
- S'assurer de l'optimisation des équipements et contribuer à la mise en place de projet d'amélioration continue dans le respect de la réglementation (Organisation, ingénierie et maintenance).

2. Formations

- Si plusieurs métiers sont accessibles à partir d'un bac ou Bac+2 (BTS, DUT), beaucoup nécessitent toutefois un Bac+5.

3. Débouchés

- Après quelques années, il est possible, tout en restant dans sa branche, de changer de métiers :
 - Responsable de développement industriel, Responsable de conditionnement... (Développement industriel).
 - Conducteur(trice) de ligne de conditionnement, Directeur(trice) de production... (Fabrication/Conditionnement).
 - Acheteur(euse) industriel(le), Responsable magasin, Responsable logistique... (Logistique industrielle).
 - Technicien(ne) de maintenance, Responsable maintenance... (Organisation, ingénierie et maintenance).

4. Salaire

- Le salaire varie beaucoup en fonction du poste occupé et de l'entreprise.

5. Les + à avoir

- Savoir travailler en équipe.
- Être rigoureux(se).
- Savoir anticiper les risques.

