

**Arrêté du Gouvernement de la Communauté française
portant approbation du référentiel de validation pour le
métier d'opérateur de production sur ligne industrielle
dans le cadre de l'Accord de coopération du 24 juillet 2003
relatif à la validation des compétences dans le champ de la
formation professionnelle continue**

A.Gt 07-11-2013

M.B. 04-02-2014

Vu l'accord de coopération du 24 juillet 2003 relatif à la validation des compétences dans le champ de la formation professionnelle continue conclu entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française;

Vu le décret de la Communauté française du 22 octobre 2003 portant assentiments à l'accord de coopération du 24 juillet 2003 relatif à la validation des compétences dans le champ de formation professionnelle continue, conclu entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française;

Vu la procédure d'élaboration du référentiel de validation des compétences pour le métier d'opérateur de production alimentaire sur ligne industrielle;

Vu la proposition des Commissions de référentiels et du Comité Directeur du Consortium de validation des compétences le 9 mai 2012;

Vu l'avis de l'Inspection des Finances, donné le 9 octobre 2013;

Vu l'accord du Ministre du Budget, donné le 7 novembre 2013;

Sur proposition de la Ministre de l'enseignement obligatoire et de promotion sociale;

Après délibération,

Arrête :

Article 1^{er}. - Le référentiel de validation des compétences, tel qu'il figure en annexe (Unité 1) relatif au métier d'opérateur de production sur ligne industrielle est approuvé.

Article 2. - Le présent arrêté entre en vigueur le jour de son adoption.

Article 3. - Le Ministre de l'Enseignement de Promotion sociale est chargé de l'exécution du présent arrêté.

Bruxelles, le 7 novembre 2013.

Le Ministre-Président,

R. DEMOTTE

La Ministre de l'Enseignement obligatoire et de Promotion sociale,

Mme M.-M. SCHYNS



Référentiel de validation des compétences

Opérateur de production sur ligne industrielle (H/F)

Ce référentiel comporte une *annexe obligatoire*

Unité de compétence :

Conduire et surveiller une ou un ensemble de machines destinées à la fabrication, la transformation ou le conditionnement de produits

Code:OPLI



Code Métier	Type de document	Version	Approuvé par le Codi	Page
OPLI	Référentiel de validation complet	v.1.0	2012_05_09	Page 1 sur 11

➤ **LE MÉTIER : OPÉRATEUR DE PRODUCTION SUR LIGNE INDUSTRIELLE**

1. RÉFÉRENCES DÉCRETALES

ROME V3 : H2102 conducteur de ligne de production/fabrication en industrie alimentaire
 H2907 conducteur de ligne d'installation de production des métaux
 H2205 conducteur de ligne de sciage bois
 H2405 conducteur de ligne de produits non tissés
 H2603 conducteur de ligne automatisée en production électrique
 Textile : 552 Conducteur/conductrice de machines de fabrication de productions textiles
PQ/SFMQ : Alimentaire : 9.1. Opérateur de production des industries agro-alimentaires
 Bois : productieoperator « hout »(SERV)
REM : Opérateur de production alimentaire
 Opérateur sur machine de conditionnement
 Opérateur de fabrication en industries alimentaires
Corome : 4713A technicien en industrie agroalimentaire
 4512A opérateur de production (agro)alimentaire
Divers : Classification des fonctions dans le textile et la bonneterie (COBOT)

2. APPELLATIONS ASSOCIÉES

Transformation du bois :

- Opérateur de production
- Opérateur process de fabrication
- Conducteur de ligne de production

Industries technologiques

- Opérateur sur ligne d'assemblage
- Opérateur sur ligne d'emballage
- Conducteur de ligne de production (extrusion , traitement de surface,....)



Code Métier	Type de document	Version	Approuvé par le Codi	Page
OPLI	Référentiel de validation complet	v.1.0	2012_05_09	Page 2 sur 11

Industrie alimentaire :

- Conducteur de ligne / d'appareils / de machines (de fabrication ou de conditionnement)
- Opérateur de fabrication
- Opérateur de conditionnement
- Ouvrier de production
- Conditionneur sur machine
- Embouteilleur
- Soutireur

Industrie textile :

- Tisserand
- Bobineur
- Noueur
- Ourdisseur
- Rentreur
- Extrudeur
- Teinturier
- Conducteur de rame

3. DÉFINITION DU MÉTIER (en ce compris LES CONDITIONS ET RÈGLEMENTATIONS LÉGALES et LES APTITUDES PHYSIQUES DIRECTEMENT LIÉES À L'EXERCICE DU MÉTIER)

L'opérateur de production de ligne industrielle conduit et surveille une ou un ensemble de machines destinées à la fabrication, la transformation ou le conditionnement de produits. Il assure la production demandée en quantité et en qualité définies, dans le respect des règles de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement spécifiques au secteur d'activités. Il procède aux opérations de préparation, d'approvisionnement, de mise en marche et d'arrêt, de réglages et de contrôles. Il intervient en cas d'incident, et assure l'entretien courant des équipements.



Code Métier	Type de document	Version	Approuvé par le Codi	Page
OPLI	Référentiel de validation complet	v.1.0	2012_05_09	Page 3 sur 11

4. LISTE DES UNITÉS DE COMPÉTENCE COMPOSANT LE METIER & JUSTIFICATION ÉVENTUELLE DU DÉCOUPAGE

LOGIQUE DE DÉCOUPAGE :

Afin de répondre à l'objectif de transversalité des secteurs, ce métier n'est pas découpé. Une seule unité de compétence le caractérise.

NUMERO	Énoncé	CODE
UNITÉ DE COMPÉTENCE 1	Conduire et surveiller une ou un ensemble de machines destinées à la fabrication, la transformation ou le conditionnement de produits	OPL1



Code Métier	Type de document	Version	Approuvé par le Codi	Page
OPL1	Référentiel de validation complet	v.1.0	2012_05_09	Page 4 sur 11

B. RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES DE L'UNITÉ DE COMPÉTENCE 1

Code	Activités-clés	Code	Compétences
01	Préparer son poste de travail	01.01	Prendre connaissance de la fiche de production et des consignes de production
		01.02	S'assurer de l'approvisionnement et de sa conformité
		01.03	Configurer une ou un ensemble de machines pour son démarrage
02	Assurer la conduite de la production	02.01	Procéder aux opérations de démarrage et d'arrêt d'une ou d'un ensemble de machines
		02.02	Régler les paramètres d'une ou d'un ensemble de machines.
		02.03	Repérer les « dysfonctionnements » d'une ou d'un ensemble de machines
		02.04	Remédier au dysfonctionnement et/ou le signaler
		02.05	Faire rapport / transmettre l'information
		02.06	Maintenir son environnement et /ou son poste de travail propre
03	Veiller à la conformité de son produit et aux prescrits de sa fiche de production.	03.01	Contrôler la quantité produite
		03.02	Contrôler la qualité
		03.03	Remédier à la non-conformité du produit et/ou la signaler
		03.04	Compléter sa fiche de production
04	Réaliser la maintenance de premier niveau (selon norme Afnor)	04.01	Effectuer les réglages simples d'organes accessibles
		04.02	Effectuer les contrôles simples
		04.03	Nettoyer et ranger les outils et le matériel



Code Métier	Type de document	Version	Approuvé par le Cod	Page
OPLI	Référentiel de validation complet	v.1.0	2012_05_09	Page 5 sur 11