

Préambule – Fiche Opérateur en façonnage Région Occitanie

Mise en œuvre dans le cadre des Missions Nationales de Service Public de l'AFPA auprès de la DGEFP, l'élaboration des Fiches Passerelles a été initiée à la demande de l'OPCO EP dans le cadre de l'ADEC Latitude porté par la DREETS Occitanie.

Les fiches passerelles, créées par l'AFPA, sont des outils opérationnels au service des acteurs **territoriaux de l'emploi, de l'accompagnement**, de la formation et des entreprises.

La fiche d'Opérateur en façonnage a pour vocation de faciliter les passerelles professionnelles pour accéder à ce métier sur le territoire de la région Occitanie et proposer ainsi des scénarii de mobilité professionnelle.

Le métier « Cible » correspond au métier d'Opérateur en façonnage, susceptible de recruter localement et ouvert à l'accueil de candidats en reconversion.

Les métiers « Source » correspondent à des métiers proches du métier cible en termes de compétences transversales.

A noter : pour cette Fiche passerelle, plusieurs entreprises ont été interviewées afin d'éclairer les profils requis, les spécificités du territoire et les attendus des employeurs.

Les compétences transversales, supports des scénarii de mobilité professionnelle vers les métiers en tension

Le repérage des compétences transversales, permet d'apporter un éclairage dans le cadre de **l'exploration des possibilités de mobilité professionnelle** entre métiers à partir d'un code ROME.

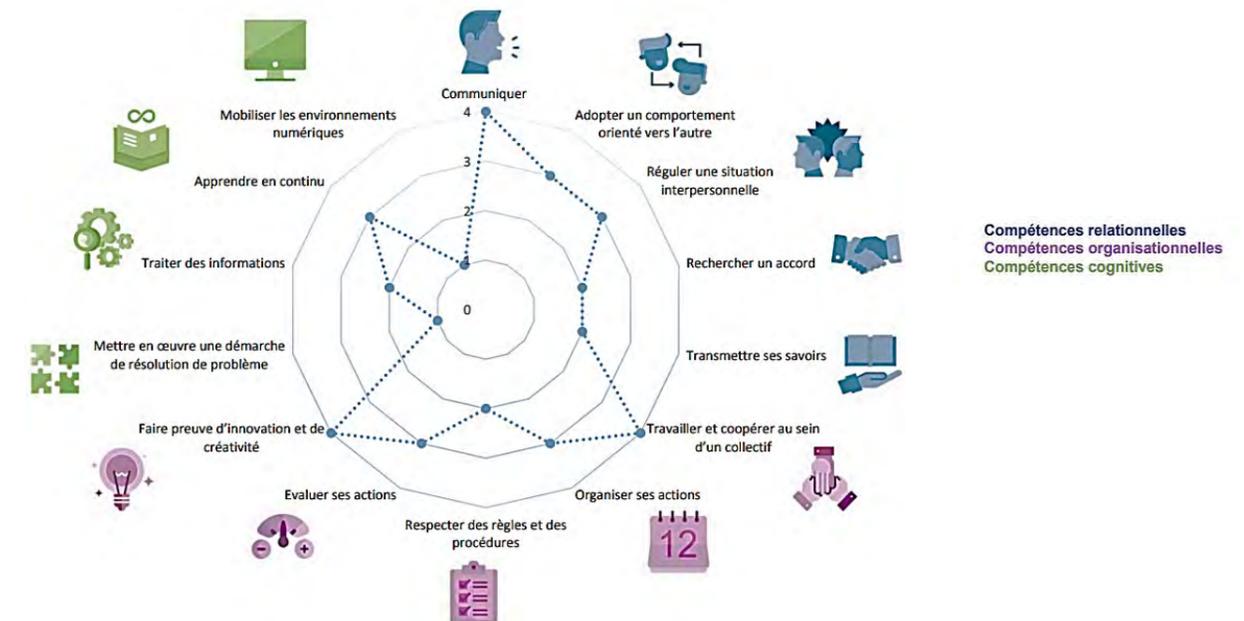
Les compétences transversales sont des compétences génériques mobilisables dans diverses situations professionnelles. Elles ne sont pas dépendantes d'un contexte professionnel particulier mais sont néanmoins indispensables pour l'exercice d'un grand nombre de métiers: la maîtrise de la langue, de l'écriture et des opérations arithmétiques, tout comme les connaissances de premier niveau en bureautique (environnement de travail sur un micro-ordinateur, navigation sur Internet, messagerie...).

Pour ce faire, l'AFPA dispose d'une nomenclature en 14 compétences transversales, utilisée également dans les Référentiels des Titres Professionnels du Ministère du Travail.

Dotée d'un outil spécifique nommé « Evolution 21 », l'AFPA élabore un profil de compétences transversales spécifique pour chaque métier comme représenté dans le schéma ci-dessous. Des correspondances peuvent alors être établies entre métiers « proches » en termes de Compétences transversales.

Exemple d'un profil de compétences transversales produit par l'outil Evolution 21 :

PROFIL DE COMPÉTENCES TRANSVERSALES



Méthode d'élaboration des fiches

- › Collecte d'informations (Ingénierie AFPA et Branches professionnelles)
- › Utilisation d'outils (Evolution 21, Jobfeed)
- › Entretiens avec des entreprises du département

Contenu de chaque fiche

- › Définition de l'emploi et des compétences professionnelles
- › Profil de compétences transversales du métier en tension ciblé
- › Éléments qualitatifs sur l'emploi à la suite des retours des entreprises
- › Identification des atouts et des contraintes potentielles liées au métier
- › Mobilités professionnelles: identification de métiers sources potentiels
- › Dispositifs et offre de formation
- › Perspectives d'évolution professionnelle
- › Points sur l'évolution des métiers
- › Annexes sur les mobilités professionnelles possibles

L'accès au métier d'Opérateur en façonnage



Conçu par Freepik - www.freepik.com

Définition de l'emploi

Le façonnage est la troisième et dernière étape de la chaîne graphique. **C'est une** étape déterminante car elle apporte la valeur ajoutée du produit imprimé.

Dernier maillon de la chaîne graphique, **l'opérateur en** façonnage donne aux documents imprimés leur forme définitive. Il règle, conduit et surveille une machine de finition (**massicot, plieuse, encarteuse...**) pour obtenir la **version finale d'un** produit imprimé fini (magazine, catalogue, livre, brochure...).

L'opérateur doit être capable de comprendre les plans et les instructions techniques pour réaliser les tâches de finition.

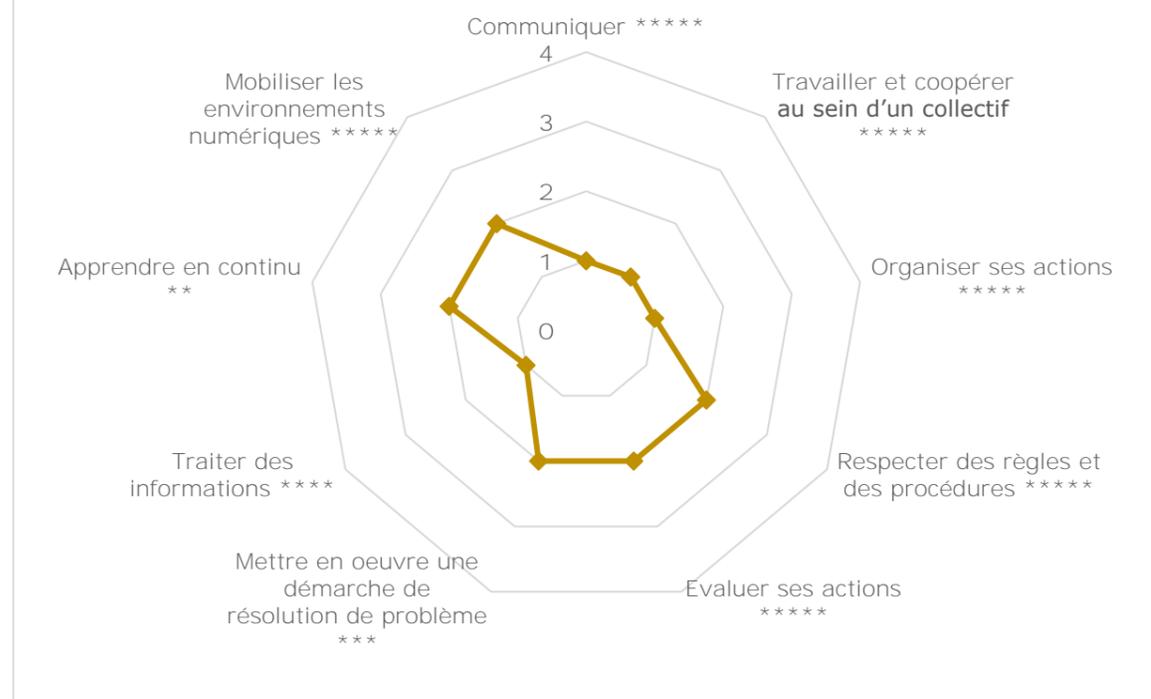
En raison de la diversité des techniques et matériels qu'il emploie, il doit être polyvalent, car il peut être amené à régler et conduire un ou plusieurs matériels de façonnage.

Il doit être organisé, faire preuve de rigueur et de précision. **L'opérateur doit en effet être attentif aux détails, notamment lors de la découpe, du pliage et de l'assemblage des** produits imprimés. **L'opérateur doit être efficace** et respecter les délais.

L'opérateur en façonnage d'imprimerie travaille sur site, sous la supervision du chef de fabrication ou d'atelier.

Profil des compétences transversales d'un Opérateur en façonnage

Profil des compétences transversales d'un Opérateur de façonnage à la suite de l'enquête menée auprès des entreprises de la région



Grille de lecture :

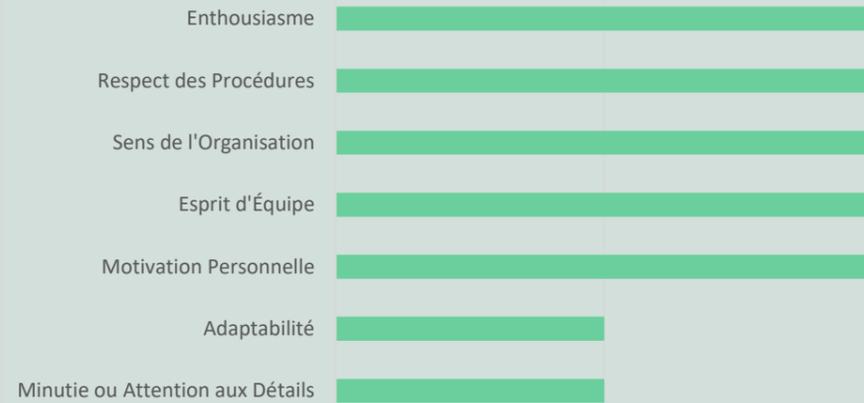
Niveau d'expertise de la compétence : de la moins élevée (Niveau 1) à la plus élevée (Niveau 4)
L'importance et la fréquence de la compétence transversale sont prises en compte.
 Elles varient entre 0 et 5 étoiles. Plus l'importance et la fréquence de la compétence dans le poste de travail sont élevées, plus le nombre d'étoiles est important.

Détails du profil de compétences transversales du métier d'Opérateur en façonnage Niveaux de maîtrise

- ▶ Communiquer : Comprendre et donner une information simple, exprimer un besoin par un mot ou une phrase dans une situation professionnelle habituelle.
- ▶ **Travailler et coopérer au sein d'un collectif** : S'intégrer au groupe en adoptant ses codes et ses règles, connaître son rôle et réaliser sa part de travail.
- ▶ Organiser ses actions : Préparer les ressources nécessaires pour réaliser ses activités quotidiennes.
- ▶ Respecter des règles et des procédures : **Comprendre et mettre en œuvre des procédures** ou des mesures de prévention définies dans des situations courantes et variées.
- ▶ Evaluer ses actions : **Estimer l'écart entre la demande et sa production en s'appuyant sur** des indicateurs définis (qualité, quantité, satisfaction, etc.).
- ▶ **Mettre en œuvre une démarche de résolution de problème** : Déceler une anomalie, la caractériser, en rechercher les causes et transmettre les informations au(x) service(s) concerné(s).
- ▶ Traiter des informations : Prendre en compte les informations utiles et les classer ou les caractériser.
- ▶ Apprendre en continu : Rechercher des informations complémentaires pour être en capacité de faire face à une nouveauté ou à une situation nouvelle.
- ▶ Mobiliser les environnements numériques : Exploiter des outils numériques (ordinateur, tablette, logiciels, applications, etc.) pour rechercher, sélectionner et traiter de l'information, utiliser des services en ligne (utiliser une boîte mail, remplir un formulaire, passer des commandes, etc.) et utiliser les outils bureautiques ou applications professionnelles (saisir des données).

Les profils recherchés par les employeurs de la région Occitanie
(Source Jobfeed)

Compétences humaines requises



Niveau de formation requis



Synoptique de l'emploi-type, à titre indicatif

(Sources : CQP Massicotier, CQP Conducteur de plieuse, CQP Conducteur d'encarteuse piqueuse, CQP Conducteur de chaîne de brochage)

Intitulé du CQP	Activités principales
CQP Massicotier	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Préparer et régler le poste de travail en vue d'obtenir un Bon A Façonner qui soit conforme aux instructions du dossier de fabrication ✓ Réaliser le taquage, la coupe et la mise à disposition des produits coupés. ✓ Entretien le massicot et le poste de travail: remettre en état les équipements utilisés en procédant aux vérifications relevant pour partie de la maintenance préventive <p>Voir le référentiel d'activités et compétences en cliquant ici <i>Cette certification ne se décompose pas en Blocs de compétences</i></p>
CQP Conducteur de plieuse	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Prendre connaissance du dossier de fabrication ✓ Régler les paramètres de la plieuse en vue d'obtenir un Bon A Façonner ✓ Réaliser le pliage et la mise à disposition des produits ✓ Entretien la plieuse et le poste de travail: remettre en état la plieuse et le poste de travail et procéder à l'entretien de la plieuse <p>Voir le référentiel d'activités et compétences en cliquant ici <i>Cette certification ne se décompose pas en Blocs de compétences</i></p>
CQP Conducteur d'encarteuse piqueuse	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Préparer, organiser une production à encarter piquer ✓ Conduire une encarteuse piqueuse ✓ Réaliser la maintenance de 1er niveau sur une encarteuse piqueuse ✓ Intégrer les contraintes de production et communiquer et rendre compte ✓ Mettre en œuvre les procédures qualité, sécurité et environnement <p>Voir le détail des blocs de compétences du CQP en cliquant ici</p>
CQP Conducteur de chaîne de brochage	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Préparer et régler la chaîne de brochage pour la réalisation d'un produit à partir des informations du dossier de fabrication ✓ Produire: réaliser le brochage et surveiller la production pour garantir la qualité en ajustant les réglages si nécessaire ✓ Entretien la chaîne de brochage et le poste de travail: remettre en état la chaîne de brochage et le poste de travail et procéder à l'entretien de la machine <p>Voir le référentiel d'activités et compétences du CQP en cliquant ici <i>Cette certification ne se décompose pas en Blocs de compétences</i></p>

Informations recueillies auprès d'entreprises

Profils recherchés

Qualités attendues :

- ▶ Faire preuve de rigueur et de précision
- ▶ Être polyvalent : *pouvoir utiliser plusieurs types de machines (massicot, plieuse, pelliculeuse, etc.), s'adapter à différents types de tâches et de produits*
- ▶ Être en mesure de résoudre des problèmes : *comprendre et interpréter les bons de fabrication, avoir une vue d'ensemble du produit à façonner.*
- ▶ Apprécier le travail en équipe. *L'esprit d'équipe est essentiel pour réussir dans ce métier : partage de connaissances et résolution des problèmes en collectif.*
- ▶ Faire preuve d'autonomie
- ▶ Être fiable : ponctualité et assiduité
- ▶ Avoir des compétences techniques, notamment en mécanique et en réglage de machines
- ▶ Avoir **l'envie d'apprendre et de se former en continu** : *le savoir-faire s'acquiert avec de l'expérience.*
- ▶ Faire preuve de curiosité

Les ATOUTS du métier

- ▶ Un métier à forte responsabilité: *un rôle important dans la chaîne de production.*
- ▶ Une grande diversité de produits à façonner: *pas de monotonie, un environnement de travail dynamique et intéressant.*
- ▶ Une satisfaction et une fierté du travail accompli: *les opérateurs en façonnage appliquent la touche finale aux produits, ce qui leur permet de contribuer de manière significative à la qualité et à l'esthétique des produits finis et à la satisfaction des clients.*
- ▶ Un environnement de travail collaboratif : *le travail en équipe est valorisé, permettant aux opérateurs de partager leurs connaissances et de collaborer pour résoudre des problèmes.*
- ▶ Des horaires de travail flexibles : *les horaires de travail sont généralement en journée, avec une certaine flexibilité en fonction des préférences des salariés, ce qui leur permet de trouver un équilibre entre leur vie professionnelle et personnelle.*

Les contraintes du métier

- ▶ Port de charges : *certaines entreprises ont investi dans des engins de manutention de charges afin de faciliter le travail et de réduire la pénibilité.*
- ▶ Station debout prolongée
- ▶ Des horaires parfois postés (2X8), *selon les entreprises du secteur*
- ▶ Forte responsabilité : *le façonnage constitue une phase essentielle. S'il y a des erreurs sur le produit fini, cela véhicule une mauvaise auprès du client ; la production peut être perdue et il faut procéder au retraitage.*
- ▶ Gestion du stress : *il faut parfois travailler dans l'urgence. En effet, tout le retard accumulé en amont repose sur le façonnage et peut générer du stress.*

Perspectives d'évolution professionnelle

D'après les entreprises interrogées, l'opérateur en façonnage peut, en fonction de son appétence, de son expérience:

- ▶ **Développer d'autres compétences techniques afin de conduire d'autres machines de façonnage** (découpe, massicotage, pliage, assemblage, reliure...)
- ▶ Évoluer vers le métier de fabricant (rôle d'intermédiaire entre le service commercial et l'atelier d'impression. Il budgétise le coût de fabrication, planifie et contrôle le processus d'impression. Il veille aux délais et à la qualité des imprimés).
- ▶ **Devenir chef d'atelier.**
- ▶ Certains profils ont la possibilité de rebondir sur la gestion de production d'atelier.

Informations complémentaires liées aux particularités de la région Occitanie

Selon les entreprises de la région Occitanie :

Les entreprises interviewées sont, dans l'ensemble, ouvertes à des candidats **issus d'autres secteurs d'activité**. Elles ont recruté des profils diversifiés tel qu'un commercial en reconversion professionnelle, un caissier, une ouvrière viticole.

Les **candidats n'ont pas** forcément besoin de qualification dans le domaine pour être recrutés.

Les entreprises accueillent **les candidats lors d'une période en immersion, permettant à ceux-ci d'avoir une véritable représentation du métier** (station debout prolongée, bruit...) et aux entreprises de les « tester ». Elles forment sur le terrain par la suite **en mobilisant l'AFPR**.

Les profils avec des compétences en mécanique sont appréciés par les employeurs.

Les entreprises se disputent les bons profils. Un Jobboard est **dédié aux offres d'emploi** de la branche: Graphique Job

Les mobilités professionnelles possibles (Source Evolution 21)

Éléments de méthode :

Ont été retenus les 15 métiers « sources » qui présentent un taux de proximité supérieur ou égal à 60 % en matière de compétences transversales avec le métier **d'opérateur de façonnage**

Métiers sources retenus

Intitulé de l'emploi	Compétences transversales	Savoirs professionnels	Contextes professionnels
H2205 Ouvrier de scierie	83%	29%	71%
H2906 Opérateur en fabrication mécanique	83%	57%	74%
H3301 Conducteur de ligne de conditionnement	83%	14%	74%
H3302 Agent de fabrication polyvalent en industrie	83%	29%	63%
F1603 Plombier chauffagiste	77%	29%	57%
D1507 Employé de libre-service	77%	14%	37%
H2901 Ajusteur monteur	77%	14%	91%
F1502 Monteur en structures métalliques	74%	0%	57%
H2102 Conducteur de ligne en industrie alimentaire	72%	14%	65%
F1302 Conducteur d'engins de chantier	72%	14%	56%
H2201 Assembleur d'ouvrages en bois	72%	14%	67%
I1309 Électricien de maintenance	66%	29%	68%
N1103 Préparateur de commandes	62%	14%	44%
I1203 Agent d'entretien du bâtiment	60%	14%	86%
A1203 Ouvrier paysagiste	60%	14%	54%

Exemples de mobilités professionnelles possibles

Exemples de Métiers sources retenus

Métier source : Agent de fabrication polyvalent en industrie (code ROME H3302)

Appellations : Agent d'opérations manuelles / Opérateur de finition manuelle...

Proximités avec le métier **d'Opérateur de façonnage**

83 % de compétences transversales
29 % de savoirs professionnels
63 % de contextes d'activités

Métier source : Conducteur d'engins de chantier (code ROME F1302)

Appellations : Conducteur d'engins de travaux publics...

Proximités avec le métier **d'Opérateur de façonnage**

72 % de compétences transversales
14 % de savoirs professionnels
56 % de contextes d'activités

Métier source : Préparateur de commandes (code ROME N1103)

Appellations : Magasinier cariste / Agent de service expédition marchandises...

Proximités avec le métier **d'Opérateur de façonnage**

62 % de compétences transversales
14 % de savoirs professionnels
44 % de contextes d'activités



Même si le taux de proximité en termes de compétences transversales est élevé pour ces 3 métiers « sources », de nombreux savoir-faire et des connaissances professionnelles sont à acquérir.

Aussi la reconversion nécessitera un investissement plus important dans la formation.

Les parcours de formation possibles et l'offre de formation

Le CQP de branche en POE (Préparation Opérationnelle à l'Emploi)

Cette formation de courte durée permet aux demandeurs d'emploi :

- ▶ D'acquérir un 1er niveau de qualification en développant de nouvelles compétences grâce à un parcours de formation alliant apports théoriques et stage en entreprise
- ▶ D'obtenir un titre de la Branche de l'Imprimerie qui représente une qualification opérationnelle correspondant aux compétences recherchées par les entreprises du secteur

L'offre de formation

Des sessions de formation pourraient être mises en place en Occitanie en partenariat avec des organismes hors région.

Formation et niveau de sortie	Lieu de formation	Observations	Formation et niveau de sortie	Lieu de formation	Observations
Bac Pro Façonnage de produits imprimés et routage (FPIR) Niveau 4	AFI-LNR - Pôle interrégional de formation	3 ans En contrat d'apprentissage Alternance : 1 semaine en entreprise / 1 semaine au CFA	CQP Massicotier	AFI-LNR - Pôle interrégional de formation Mont-Saint-Aignan (76)	Façonnage du produit imprimé En formation continue
	Mont-Saint-Aignan (76)	Conditions d'accès : Être issu d'une 3 ^{ème} générale ou accès en 2 ^{nde} année (après un CAP ou une formation de niveau 3).	CQP Conducteur de plieuse		<u>Durée et organisation de la formation</u> : Formation inter-entreprises Parcours complet: 30 jours, soit 210 heures (Hors positionnement et session d'évaluation)
Bac Pro Réalisation d'un produit imprimé et pluri média (RPIP), option Façonnage Industriel et Routage Niveau 4	GRAFIPOLIS	Durée: de 3 ans à 1 an selon le parcours de formation antérieur En contrat d'apprentissage	Maîtrise de la conduite de machine en façonnage	GRAFIPOLIS Nantes (44)	Parcours modulaire et adaptable à la suite d'un diagnostic des compétences du candidat
	Nantes (44)	Alternance : 1 semaine au CFA et deux semaines en entreprise en classe de Seconde, 2 semaines au CFA et 2 semaines en entreprise en classe de Première et de Terminale.	Perfectionnement façonnage		Formation en discontinu sur une durée de 6 à 12 mois En formation continue
	Lycée Claude-Garamont	En formation initiale 22 semaines de stage en entreprise	Perfectionnement à la conduite de ligne en transformation		<u>Durée de la formation à définir.</u> Elle peut se faire sur des formats courts (3 à 5 jours). <u>Contenu adaptable</u> en fonction de la typologie de machine et du niveau des participants. <u>Public concerné</u> : Toute personne en poste sur une machine de façonnage (massicot, plieuse, encarteuse, piqueuse, brochage et reliure, etc....).
Colombes (92)	<u>Public concerné</u> : Elèves de 3 ^{ème} générale, 3 ^{ème} prépa-pro, 2 ^{nde} Générale ou 2 ^{nde} Bac pro (réorientation)			<u>Prérequis</u> : Aucun prérequis n'est exigé. Une connaissance préalable de la chaîne graphique permettra de réduire le temps de formation. <u>Public concerné</u> : Toute personne en poste sur une ligne de transformation (platine de découpe, combiné, plieuse-colleuse rabatteuse et toutes techniques d'ennoblissement: gaufrage, dorure, vernis, pelliculage).	

Evolution du métier d'Opérateur en façonnage

L'automatisation

Auparavant manuels, les travaux de finition se font désormais pour la plupart sur des machines automatisées aux commandes numériques. Cela a permis d'améliorer l'efficacité et la précision du processus de façonnage.

Les techniques devenant de plus en plus perfectionnées, l'opérateur en façonnage doit donc savoir s'adapter et se former régulièrement pour maîtriser ces évolutions.

Profil RIASEC de ce métier

Le Profil RIASEC du métier d'Opérateur de façonnage selon la typologie de Holland est Réaliste conventionnel.

Ce profil conforte les éléments saillants au regard des attendus des entreprises interrogées.

Ce profil a une préférence pour des activités manuelles et techniques débouchant sur un résultat concret. Il est doté d'une grande dextérité et il est organisé.

Il est capable de travailler de manière autonome sur des tâches concrètes tout en suivant des procédures établies avec rigueur et précision.

Ce profil, méthodique, rigoureux et consciencieux aime le travail bien fait. Il s'intègre souvent très bien dans un travail d'équipe.

*N.B. : Le profil RIASEC découle de la typologie de Holland.
Il distingue six différents types de personnalité : (R) réaliste, (I) investigateur, (A) artistique, (S) social, (E) entreprenant, (C) conventionnel.*

Pour aller plus loin...

- ⇒ Les CQP de branche (dans le cadre de POE)
GMI (Groupement des Métiers de l'Impression et de la communication)
[Cliquer ici](#)
- ⇒ BMO 2024 des métiers Ouvriers, techniciens et agents de maîtrise de l'imprimerie en Occitanie
France travail
[Cliquer ici](#)
- ⇒ **Le GMI (Groupement des Métiers de l'Impression et de la communication)**
Quelques informations sur le secteur
[Cliquer ici](#)
- ⇒ **L'UNIC** (Union Nationale des Industries, de l'Imprimerie et de la Communication)
Etudes et actualités dans le secteur des industries graphiques
[Cliquer ici](#)
- ⇒ **Les métiers de l'imprimerie**
[Cliquer ici](#)
- ⇒ Bouge ton avenir, découvre les métiers qui recrutent !
OPCO EP
[Cliquer ici](#)

Annexes

Exemples de mobilités professionnelles possibles (Source Evolution 21)

Mesure des écarts entre les « métiers sources » et le métier ciblé **d'Opérateur en façonnage**

Grille de lecture :

Dans le tableau ci-dessous :

- ▶ L'Agent de fabrication polyvalent en industrie possède 7 compétences transversales avec une expertise similaire à celles de l'Opérateur en façonnage, 1 compétence transversale est **d'un niveau plus élevé** et 1 autre est à faire évoluer.
- ▶ L'Agent de fabrication polyvalent en industrie doit acquérir des savoirs du métier **d'Opérateur en façonnage**.
- ▶ Les contextes d'activité liés au métier **d'Opérateur en façonnage** sont en grande partie connus pour l'Agent de fabrication polyvalent en industrie.

Métier source : Agent de fabrication polyvalent en industrie (code ROME H3302)

7 Compétences transversales adaptées au métier	1 Compétence transversale à faire évoluer	1 Compétence transversale plus élevée	Savoirs à acquérir / Savoirs acquis	Contextes d'activités similaires	Contextes d'activités nouveaux
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Respecter des règles et des procédures ▶ Evaluer ses actions ▶ Mettre en œuvre une démarche de résolution de problème ▶ Traiter des informations ▶ Travailler et coopérer au sein d'un collectif ▶ Organiser ses actions ▶ Mobiliser les environnements numériques 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Apprendre en continu 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Communiquer 	<p>5 Savoirs à acquérir</p> <p>1 Savoir-faire professionnel :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Lecture de documents techniques <p>4 Connaissances professionnelles:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Eléments de base en automatisme ▶ Modalités de réglage de machine automatisée ▶ Eléments de base en électricité ▶ Techniques de finition/façonnage <p>2 Savoirs acquis</p> <p>1 Savoir-faire professionnel :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilisation d'engins de manutention non motorisés (transpalette, diable, ...) <p>1 Connaissance professionnelle:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Eléments de base en mécanique générale 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Centrage de l'activité : Equipements ou machines ▶ Type de tâches : A dominante manuelle ▶ Type de lien hiérarchique : Une relation de subordination ▶ Variété des tâches : Réglées par des procédures ▶ Type de collaboration : Seul ▶ Rapport au temps : Rythme de travail imposé par l'extérieur ▶ Modalité de communication : Par réception d'informations sur les tâches à réaliser ▶ Autonomie : Organisation imposée ▶ Rythmes de travail : Postés ou décalés ▶ Lieu de travail : A l'intérieur d'un lieu de type atelier ▶ Fréquence des déplacements : Sans déplacements (hors de son lieu de travail) ▶ Contraintes d'environnement : Bruyant / Imposant le port d'équipements de protection ▶ Habillement : Nécessitant un habit professionnel fonctionnel 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Type de tâches : Où les erreurs ont des conséquences importantes ▶ Type de collaboration : En équipe ou en coordination / En disposant d'une aide face aux incidents ou aux problèmes ▶ Rythmes de travail : Fixes ▶ Type de contacts : Par écrit ▶ Traces laissées par l'activité : Des traces matérielles ▶ Postures physiques de travail : Debout en changeant peu d'endroit / Impliquant des gestes répétitifs ▶ Contraintes d'environnement : Impliquant une pénibilité physique ▶ Rapport au temps : Périodes de pression forte

Métier source : Conducteur d'engins de chantier (code ROME F1302)

6 Compétences transversales adaptées au métier	3 Compétences transversales à faire évoluer	Savoirs à acquérir / Savoirs acquis	Contextes d'activités similaires	Contextes d'activités nouveaux
<ul style="list-style-type: none"> Respecter des règles et des procédures Mettre en œuvre une démarche de résolution de problème Traiter des informations Travailler et coopérer au sein d'un collectif Organiser ses actions Communiquer 	<ul style="list-style-type: none"> Evaluer ses actions Apprendre en continu Mobiliser les environnements numériques 	<p><u>6 Savoirs à acquérir</u></p> <p>2 Savoir-faire professionnels :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation d'engins de manutention non motorisés (transpalette, diable, ...) Lecture de documents techniques <p>4 Connaissances professionnelles:</p> <ul style="list-style-type: none"> Eléments de base en automatisme Modalités de réglage de machine automatisée Eléments de base en électricité Techniques de finition/façonnage <p><u>1 Savoir acquis</u></p> <p>1 Connaissance professionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> Eléments de base en mécanique générale 	<ul style="list-style-type: none"> <u>Centrage de l'activité</u> : Equipements ou machines <u>Type de tâches</u> : A dominante manuelle <u>Type de lien hiérarchique</u> : Une relation de subordination <u>Variété des tâches</u> : Réglées par des procédures <u>Type de collaboration</u> : Seul <u>Rythmes de travail</u> : Fixes <u>Rapport au temps</u> : Rythme de travail imposé par l'extérieur <u>Modalité de communication</u> : Par réception d'informations sur les tâches à réaliser <u>Traces laissées par l'activité</u> : Des traces matérielles <u>Contraintes d'environnement</u> : Bruyant / Imposant le port d'équipements de protection <u>Habillement</u> : Nécessitant un habit professionnel fonctionnel 	<ul style="list-style-type: none"> <u>Type de tâches</u> : Où les erreurs ont des conséquences importantes <u>Type de collaboration</u> : En équipe ou en coordination / En disposant d'une aide face aux incidents ou aux problèmes <u>Autonomie</u> : Organisation imposée <u>Type de contacts</u> : Par écrit <u>Lieu de travail</u> : A l'intérieur d'un lieu de type atelier <u>Rythmes de travail</u> : Postés ou décalés <u>Fréquence des déplacements</u> : Sans déplacements (hors de son lieu de travail) <u>Postures physiques de travail</u> : Debout en changeant peu d'endroit / Impliquant des gestes répétitifs <u>Contraintes d'environnement</u> : Impliquant une pénibilité physique <u>Rapport au temps</u> : Périodes de pression forte

Métier source : Préparateur de commandes (code ROME N1103)

5 Compétences transversales adaptées au métier	2 Compétences transversales à faire évoluer	2 Compétences transversales plus élevées	Savoirs à acquérir / Savoirs acquis	Contextes d'activités similaires	Contextes d'activités nouveaux
<ul style="list-style-type: none"> Respecter des règles et des procédures Evaluer ses actions Mettre en œuvre une démarche de résolution de problème Traiter des informations Organiser ses actions 	<ul style="list-style-type: none"> Apprendre en continu Mobiliser les environnements numériques 	<ul style="list-style-type: none"> Travailler et coopérer au sein d'un collectif Communiquer 	<p><u>6 Savoirs à acquérir</u></p> <p>1 Savoir-faire professionnel :</p> <ul style="list-style-type: none"> Lecture de documents techniques <p>5 Connaissances professionnelles:</p> <ul style="list-style-type: none"> Eléments de base en automatisme Modalités de réglage de machine automatisée Eléments de base en électricité Techniques de finition/façonnage Eléments de base en mécanique générale <p><u>1 Savoir acquis</u></p> <p>1 Savoir-faire professionnel :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation d'engins de manutention non motorisés (transpalette, diable, ...) 	<ul style="list-style-type: none"> <u>Type de tâches</u> : A dominante manuelle <u>Type de lien hiérarchique</u> : Une relation de subordination <u>Variété des tâches</u> : Réglées par des procédures <u>Type de collaboration</u> : Seul <u>Rythmes de travail</u> : Fixes <u>Modalité de communication</u> : Par réception d'informations sur les tâches à réaliser <u>Lieu de travail</u> : A l'intérieur d'un lieu de type atelier <u>Fréquence des déplacements</u> : Sans déplacements (hors de son lieu de travail) <u>Contraintes d'environnement</u> : Bruyant / Imposant le port d'équipements de protection / Impliquant une pénibilité physique 	<ul style="list-style-type: none"> <u>Centrage de l'activité</u> : Equipements ou machines <u>Type de tâches</u> : Où les erreurs ont des conséquences importantes <u>Type de collaboration</u> : En équipe ou en coordination / En disposant d'une aide face aux incidents ou aux problèmes <u>Rapport au temps</u> : Rythme de travail imposé par l'extérieur / Périodes de pression forte <u>Autonomie</u> : Organisation imposée <u>Type de contacts</u> : Par écrit <u>Traces laissées par l'activité</u> : Des traces matérielles <u>Rythmes de travail</u> : Postés ou décalés <u>Postures physiques de travail</u> : Debout en changeant peu d'endroit / Impliquant des gestes répétitifs <u>Habillement</u> : Nécessitant un habit professionnel fonctionnel