

Pilote de ligne automatisée (chimie - agroalimentaire - industrie pharmaceutique)

Sur la ligne de fabrication, les matières premières se séparent ou se mélangent, les biscuits ou les comprimés sont rangés puis conditionnés. Le pilote de ligne automatisée contrôle les différentes étapes du processus.



Les formations en Auvergne-Rhône-Alpes

[134](#)

formations à venir

Les offres d'emploi aujourd'hui en Auvergne-Rhône-Alpes

Pour élargir votre recherche :

[Les métiers de l'électricité et de l'électronique](#)

Rendez-vous sur [Cleor Auvergne-Rhône-Alpes](#) pour obtenir des informations sur les conditions d'emploi de ce métier : potentiel d'embauche, salaire, types de contrat, entreprises présentes autour de votre lieu de recherche, ...



Description métier

Activités

Fabriquer en continu

Dans une usine de biscuits, de médicaments ou de plastiques, la fabrication du produit s'effectue en continu sur un ensemble de machines automatisées (les lignes de fabrication). Le pilote de ligne automatisée contrôle l'ensemble des opérations permettant de transformer les matières premières solides ou liquides en un produit fini.

Commander les installations

Chaque matin, le pilote consulte les consignes de production à respecter (quantités, cadences, normes de qualité...). Il intègre les données (température, débit, pression, etc.) dans le programme informatique qui gère le système. La production lancée, il surveille le déroulement des opérations sur un écran, effectue les contrôles de qualité en prélevant des échantillons à différentes étapes de la fabrication. Il peut identifier les anomalies en cours d'opération et les rectifier.

Conditionner les produits

Dans l'industrie pharmaceutique ou agroalimentaire, le même type d'opérations se répète pour le conditionnement : le pilote de ligne réceptionne des produits (gélules, biscuits, etc.) en vrac et assure leur mise sous emballage (papier cartonné, plastique...).

Où et comment ?

Au rythme de la production

Le métier n'est pas de tout repos : station debout prolongée, nuisance due au bruit des machines, travail en horaires décalés, y compris le week-end lorsque les produits sont fabriqués en continu. De plus, le pilote doit atteindre des objectifs de production, de qualité, de délais de fabrication... Il endosse donc de grandes responsabilités.

À la tête d'une équipe

Le pilote de ligne automatisée est responsable de son équipement et encadre les opérateurs de fabrication. Il participe également à des réunions avec des collègues de l'atelier ou d'autres services

(approvisionnement, maintenance, qualité). La transmission des informations est en effet essentielle au bon déroulement des opérations.

Dans un environnement propre

Dans l'industrie pharmaceutique ou agroalimentaire, les pilotes de ligne sont soumis à des contraintes spécifiques de " bonnes pratiques de fabrication " passant par le respect de règles d'hygiène strictes : port de gants, de charlotte pour couvrir les cheveux et de blouse stériles.

Compétences

Être très réactif

Responsable d'une ligne de fabrication ou de conditionnement, le pilote de ligne automatisée doit maîtriser toutes les étapes d'un process industriel. Il doit faire preuve de méthode, de précision, d'un sens des responsabilités développé. Il doit aussi être très réactif pour identifier les anomalies survenant en cours de production et trouver une solution rapidement.

S'adapter aux évolutions

Un bagage technique en informatique et en automatique est nécessaire pour interpréter les informations fournies par les instruments de contrôle. De plus, les équipements étant renouvelés périodiquement, une bonne capacité d'adaptation est indispensable.

Avoir l'esprit d'équipe

Enfin, même s'il est autonome sur sa ligne, le pilote aura constamment à transmettre des informations et des consignes aux autres équipes, voire à encadrer des opérateurs, après quelques années d'expérience. Aussi, des aptitudes à la communication et au management sont-elles toujours appréciées.

Diplômes, certifications

Diplômes et certifications

Important. Le parcours de formation pour accéder à un métier n'est pas toujours celui qu'on imagine ! Des professionnels qui exercent le même métier, ont parfois suivi des parcours de formation différents, sans oublier que ceux qui suivent la même formation n'exercent pas forcément le même métier !

Les pilotes débutent de plus en plus avec un bac professionnel. Automatisation oblige. Il est encore possible de débiter en tant qu'opérateur et de suivre, ensuite, une formation sanctionnée par un certificat de qualification professionnelle (CQP), reconnu par les branches professionnelles. À l'inverse, des diplômés de BTS et DUT du secteur industriel peuvent faire valoir leur niveau d'études pour évoluer plus facilement dans l'entreprise en tant que responsables d'atelier.

Niveau bac

- Bac pro pilotage de systèmes de production automatisée ; bio-industries de transformation ; industries de procédés.

• Niveau III : BTS, DUT

- [BTS pilotage de procédés](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Certificat de spécialisation automatisation dans l'industrie laitière et agroalimentaire](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [DUT chimie option chimie industrielle](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).

• Niveau IV : BAC, BT, BP

- [BP conducteur d'appareils des industries chimiques](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [BP mise en oeuvre des caoutchoucs et des élastomères thermoplastiques](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [BP plastiques et composites](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Bac pro bio-industries de transformation](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Bac pro pilote de ligne de production](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Bac pro procédés de la chimie, de l'eau et des papiers-cartons](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Bac pro productique mécanique option décolletage](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Bac pro technicien d'usinage](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Bac pro technicien modeleur](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Bac pro technicien outilleur](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [Titre professionnel technicien\(ne\) reconstruteur\(trice\) de moteurs thermiques et d'organes](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).

• Niveau V : BEP, CAP

- [CAP composites, plastiques chaudronnés](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CAP décolletage : opérateur régleur en décolletage](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CAP industries chimiques](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CAP mise en oeuvre des caoutchoucs et des élastomères thermoplastiques](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CAP mécanicien conducteur scieries et industries mécaniques du bois option B : mécanicien affûteur de sciage, tranchage, déroulage](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CAP outillages en outils à découper et à emboutir](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CAP plasturgie](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).

• Sans niveau spécifique, habilitation

- [CQPM fraiseur\(euse\) industriel](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CQPM opérateur sur machines outils de production](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CQPM opérateur sur machines à commande numérique de transformation de la tôle](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CQPM opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CQPM pilote de cellule fraisage usinage à grande vitesse \(UGV\)](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CQPM pilote de systèmes de production automatisée](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CQPM régleur sur machines-outils à commande numérique de décolletage](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).
- [CQPM tourneur\(euse\) industriel](#)
Pour accéder à sa fiche sur le site InterCarif, [cliquez ici](#).

Ressources

Autres ressources

Publications Onisep :

- Les métiers de la chimie - Parcours - 2013 - Onisep

Organismes :

- Formapap
154 boulevard Haussmann - 75008 - Paris (01 53 89 25 00)

Formapap renseigne et conseille sur l'ensemble du dispositif de la formation continue papetière

Sites internet :

- alimetiers.com
site d'informations grand public créé par les professionnels sur les métiers et le secteur de l'agrolimentaire
- agriculture.gouv.fr/Enseignementagricole
Ministère de l'agriculture
- www.leem.org
Les Entreprises du médicament
- www.sfc.fr
Société française de chimie
- www.uic.fr
Union des industries chimiques
- www.copacel.fr
Confédération française des industries des papiers, cartons et celluloses
- www.irfip.org

Institut pour la recherche et la formation professionnelle des industries papetières

- www.gimrp.org

Groupement des industries métallurgiques

Vidéos

