PROGRAMME DE FORMATION

Opérateur polyvalent en Industrie (H/F)

Opérateur polyvalent en Industrie
F/H
IAC_4202000024

Domaine : Industrie

Durée : 301 heures en centre

Possibilité d'ajouter des heures en entreprise

Dates : à déterminer

Capacité : 12 personnes

Public concerné : tout public

Prérequis :
Avoir une expérience technique est un plus.

Type de formation :

Présentiel :
En centre de formation :
Inatis Academy - 75 Rue Laplace
59494 Petite-Forêt – places de parkings disponibles et gratuites
Réfectoire / salle de pause, à disposition

Chez le client

Autre lieu* : à déterminer

Nous nous pouvons nous déplacer, pour assurer les prestations, en fonction de vos souhaits

Foad : non

E-learning : oui, pour l'habilitation électrique et le Secufer

Validation de la formation
Attestation de fin de formation

Tarifs :
Nous contacter
Des prises en charges totales ou partielles sont possibles en fonction des financements des entreprises ou de partenaires.

Référence **Date de création** **Mise à jour**	**IAC_2024_04_02/24** **02/04/2025** **01/08/2026**
Agrément	
RNCP	

Objectifs opérationnels de la formation :
Être capable de :
- Acquérir les savoirs de base
- Préparer la production et réaliser les réglages nécessaires
- Réaliser des opérations de production
- Contrôler la conformité de sa production
- Entretenir et assurer la maintenance de premier niveau
- Assurer la traçabilité des opérations de production
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail.

PROGRAMME

Accueil & Positionnement
- *Accueil et présentation de la formation*
- *Grille de positionnement de début*
- *Éveil musculaire*

Module 1 : Assimilation des fondamentaux : 33 h
Formations réglementaires (33h)
- *Identifier les gestes de premiers secours*
- *Identifier les niveaux d'habilitation électrique (H0V B0V / BS)*
- *Assimiler les principes essentiels de sécurité (Sécufer, environnement…)*

Module 2 – Compréhension des environnements professionnels
Maîtriser les savoirs de base : 100h
Objectif : *Comprendre les logiques de communication, de calcul et les codes de l'entreprise*

Bloc 1 : Comprendre les logiques de communication écrite et orale (28h)
- *Lire, reformuler et structurer une consigne*
- *Rédiger un message clair et synthétique*
- *Développer un vocabulaire professionnel adapté*

Bloc 2 : Comprendre les logiques de Mathématiques appliquées (42h)
- *Lire et comprendre des données chiffrées.*
- *Résoudre des problèmes simples de proportionnalité, conversions, calculs.*
- *Gérer une situation de production par des méthodes de calcul élémentaires.*

Bloc 3 : Culture et posture professionnelle (30h)
- *Comprendre le fonctionnement d'une entreprise industrielle*
- *Identifier les comportements attendus*
- *Se situer dans une équipe / un environnement de travail*

Module 3 : Mise en œuvre opérationnelle : 140 h
Adopter un comportement professionnel (14h)
- *Se présenter efficacement*
- *Adopter une posture professionnelle*
- *Appliquer les valeurs QCDSE de l'entreprise*

Gérer une production (56 h)
- *Définir les fondements du Lean*
- *Définir les fondements humains*
- *Expliquer les concepts clés liés au métier*
- *Assurer une production standardisée*

PROGRAMME DE FORMATION

Opérateur polyvalent en Industrie (H/F)

Méthodes pédagogiques :
Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages

Moyens pédagogiques :
Salles de formation,
Ateliers et plateaux techniques aménagés d'équipements spécifiques.

Modalités d'évaluation :
- Evaluation de positionnement, au démarrage de la formation
- Contrôle des acquis en fin de formation

Sanction et validation :
- Attestation de formation et d'évaluation par objectif opérationnel

Continuité de parcours :

CQPM Equipier d'Unité Autonome de Production
CQP Agent de contrôle qualité dans l'industrie
Niveau V bis (Préqualification) - (niveau 3)

Débouchés :
- Opérateur de production
- Contrôleur qualité en production
- Aide câbleur ferroviaire

Suivi de la formation :
Le suivi de l'exécution de l'action se fait par l'émargement des feuilles de présence à la demi-journée par stagiaire

Encadrement : formateurs disposant des compétences pédagogiques et d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation.

Réaliser des opérations de contrôle qualité (35h)
Suivre une gamme de contrôle.
Utiliser les instruments de mesure.
Renseigner les documents associés.

Réaliser des opérations de câblage ferroviaire (35h)
Lire un plan.
Réaliser les gestes techniques (dénudage, sertissage, cheminement, serrage).
Respecter les exigences de sécurité et qualité.

Module 4 – Diagnostic et amélioration :28h
Analyser une production (14h)
Lire et interpréter un diagramme, une instruction ou un indicateur.
Contrôler une production standardisée.
Identifier les gaspillages et proposer des améliorations (Lean, Kaizen…).

Etudier les non-conformités et assurer la traçabilité (14h)
Compléter les documents de traçabilité.
Identifier les défauts et leurs origines (5M, Ishikawa, QQOQCP…).
Mettre en place un plan d'action (PDCA).

Fin de formation
Grille de positionnement de fin
Bilan des acquis
Clôture de la formation

Modalités d'accès :
Selon le dispositif d'accès à la prestation, ses modalités peuvent comporter une ou plusieurs des étapes suivantes :
- Information individuelle ou collective
- Tests et entretiens
- Dossier de demande de formation,
- Identification, voire évaluation des acquis,
- Vérification des prérequis y compris des formations réglementaires si la formation le prévoit,
- Entretien individuel afin de définir le parcours le plus adapté entre un parcours standard ou renforcé.

Délais d'accès : dates prévisionnelles 2026/2027 :
Délai moyen de mise en œuvre : 2 mois.
Consultez-nous pour connaitre les prochaines disponibilités

Les personnes en situation de handicap sont invitées à venir vers nous en toute confiance afin étudier les modalités de leur formation.

CONTACTS

Tél : 03 20 68 55 00
Mail : iac@inatisgroup.com

Adresse Mail PSH (Personnes en Situation de Handicap) : psh@inatisgroup.com