

Quelques métiers en Automatisation...

Planificateur de production

Le planificateur de production / la planificatrice de production organise la production de marchandises ou de pièces de machine pour faire coïncider le plus exactement possible la commande de la clientèle et la production en usine.

En temps réel, il régule le flux entre l'usine, l'entrepôt et la livraison chez le client, afin que l'écoulement soit régulier, sans à-coups, sans rupture ni surplus. Son objectif : éviter toute source de pertes économiques générées par ces phénomènes.

Après avoir dressé l'inventaire des stocks, il établit le calendrier de la production en fonction des disponibilités des machines, des matières premières et des opérateurs mais aussi des contraintes et procédés de fabrication.

Après ce travail de planification, il distribue le travail et les plannings de production aux équipes puis s'assure tout au long du processus du suivi de la production et du respect des délais.

Toutes ces opérations sont gérées par des logiciels de GPAO (gestion assistée par ordinateur) et font l'objet de tableaux de bord techniques, de reportings financiers...

En cas de problème, le planificateur de production doit être capable de prendre des décisions rapides. Toujours informé des demandes des commerciaux, mais aussi des contraintes de production, il doit alors proposer des solutions acceptables par toutes les équipes.

Son rôle est aussi de veiller à améliorer et optimiser les processus de production.

La taille et l'organisation de l'entreprise influe sur la place et le rôle du planificateur de production. Dans les petites entreprises, il est en général rattaché au DG et gère le processus d'industrialisation de façon globale (polyvalence impérative). Dans les structures plus importantes, il est généralement sous la responsabilité du directeur de la production ou du directeur technique et son poste est plus opérationnel et spécialisé (type de produit, étape du cycle de production).

Le métier est très exigeant (connaissances techniques et managériales, maîtrise des outils statistiques et des logiciels de gestion de production) et nécessite une bonne résistance au stress (pression des coûts et des délais, rythmes de production, pannes et impondérables). Le planificateur de production tout comme les équipes qu'il manage travaille le plus souvent en 2x8 ou en 3x8 avec des astreintes le week end et la nuit.

Source : CIDJ

Technicien de maintenance en systèmes automatisés

Une entreprise industrielle ne peut tourner que si les machines et les lignes de production fonctionnent de manière optimale. C'est là qu'intervient le technicien en maintenance des systèmes automatisés. Son rôle est d'entretenir et de réparer les équipements de production automatisés. Au quotidien, il vérifie le fonctionnement des machines (robots, machines-outils, automates), effectue des essais, contrôle l'usure des pièces et remplace celles qui sont défectueuses. En cas de panne, il détermine la cause et intervient rapidement sur les parties mécaniques, électriques, pneumatiques... afin d'assurer la reprise de la production dans les meilleurs délais.

Il rédige des rapports de suivi d'intervention dans lesquels il consigne ses observations et ses analyses.

RENSEIGNEMENTS :

Centre Régional du Cnam Provence-Alpes-Côte d'Azur

12, Place des Abattoirs - 13015 Marseille

Email : centre-regional@cnam-paca.fr - Site web : www.cnam-paca.fr



Sur base de ses conclusions, il propose des améliorations afin d'optimiser la production et il transmet les informations au service concerné. Il participe également à l'installation des équipements.

Ce technicien doit être vigilant dans toutes les tâches qu'il exécute car certaines machines peuvent être dangereuses. Le respect des règles de sécurité est donc primordial.

Source : <https://metiers.siep.be/>

Cadre opérationnel en automatismes industriels

Le responsable opérationnel en automatismes exerce depuis la modélisation jusqu'à la mise en service de systèmes complexes et leur maintenance en passant par les étapes de simulation, de conception et de réalisation. C'est un métier transverse dans le monde industriel. Derrière cette définition générale du métier se déclinent des fonctions faisant appel à des compétences dans les domaines variés que sont l'instrumentation, l'électricité, la mécanique, l'hydraulique, l'analyse fonctionnelle, les réseaux informatiques.

Le responsable opérationnel en automatismes assure les fonctions suivantes :

- en recherche et développement (R&D), il participe à l'étude et à la conception de systèmes automatisés, en relation avec l'ingénieur de recherche,
- en production, il participe à la maintenance des systèmes automatisés existants et à l'installation de nouveaux systèmes automatisés. De plus, il contribue à la veille technologique permettant le renouvellement des systèmes automatisés de façon à améliorer la productivité de l'entreprise et la qualité de ses produits.
- en situation de chargé d'affaire, il participe à la négociation avec le client, en relation avec l'ingénieur chargé d'affaire et avec la direction.

Source : *RNCP*

Chargé d'affaires

Le chargé d'affaires - ou responsable d'affaires - travaille au sein d'une entreprise au suivi d'un portefeuille clients à qui il doit vendre des produits. La relation avec les clients est une composante essentielle de son métier, ceux-ci peuvent être des collectivités locales, des associations, des PME ou des PMI. L'appellation de « chargé d'affaires » est large et englobe toute la profession. En général, celui-ci dispose toutefois d'une spécialisation en cohérence avec les sujets traités.

Source : *Le Parisien Etudiant*

Ingénieur contrôle qualité

L'ingénieur qualité est chargé de mettre en œuvre et d'organiser les procédures de suivi et de contrôle qualité au sein d'une unité de production ou d'une entreprise, sur la base d'un cahier des charges (client, normes...)

Source : *Apec*

Ingénieur en automatisme industriel

L'ingénieur automaticien est responsable de l'automatisation d'une usine, d'une entreprise, d'un système de tri, etc. En sa qualité de chef de projet, il a la charge de faire des négociations avec les fournisseurs et les prestataires de service. A ce titre, il bénéficie d'une double compétence de gestionnaire et de technicien. Ceci lui permet également d'assurer les fonctions de prescripteur dans son entreprise et dans toutes les sociétés d'ingénierie qui font la sous-traitance des projets qu'il a décidé de réaliser.

Source : *kelformation*

Automatisme

Quelle formation pour quel métier ?

INFOS MÉTIERS

L'AUTOMATIQUE fait partie des sciences de l'ingénieur. Elle a pour fondements théoriques les mathématiques, le traitement du signal et l'informatique. L'automatique permet l'automatisation de tâches par des machines fonctionnant sans intervention humaine. Elle traite de la modélisation, de l'analyse, de la commande et de la régulation des systèmes dynamiques.

L'automatique est omniprésente dans l'industrie automobile, aéronautique, tous les secteurs de la production industrielle et plus largement dans le tissu socio-économique.

Le métier de l'automaticien s'exerce depuis la modélisation jusqu'à la mise en service de systèmes complexes en passant par les étapes de simulation, de conception et de réalisation. Il s'étend bien évidemment jusqu'à la maintenance de ces systèmes.

C'est un métier transverse dans le monde industriel. La rapidité des évolutions techniques est telle que dans ce métier, la veille technologique est permanente. Derrière cette définition générale du métier d'automaticien, se déclinent des fonctions faisant appel à des compétences dans les domaines variés que sont l'instrumentation, l'électricité, la mécanique, l'hydraulique, l'analyse fonctionnelle, les réseaux informatiques.

MARCHÉ DE L'EMPLOI

En France, les industries de la mécanique sont un des premiers employeurs industriels, elles comptent environ 31 000 entreprises dont 95 % de TPE et de PME, 610 000 salariés et génèrent un chiffre d'affaires de 114 milliards d'euros par an.

L'automatique et la production constituent des domaines complémentaires à la mécanique. Il s'agit de traiter des problématiques scientifiques et techniques liées à l'étude, au développement, au dimensionnement, à la conception, à la fabrication et à l'industrialisation d'un ensemble mécanique automatisé.

La région Provence-Alpes-Côte d'Azur fortement industrialisée (le CEA et ITER à Cadarache, la DGA à Toulon, EUROCOPTER à Marignane, les industries pétrolières, les nombreuses sociétés de service, les transports, etc.) sont génératrices d'emplois dans le domaine de l'automatique.

Sortie niveau 7

► Ingénieur Automatique et Robotique parcours Automatique (CYC8101A)

Niveau d'entrée : Bac +2 - Durée conseillée : 5 ans
Certification préparée : Titre d'Ingénieur
Formation dispensée à : Centre d Aix-en-Pce - Formations modulaires, Centre de Nice - Formations modulaires, Centre de Marseille - Formations modulaires, Centre de Nice - Formations modulaires cofinancées Région, Centre de Marseille - Formations modulaires cofinancées Région, Centre d Aix-en-Pce - Formations modulaires cofinancées Région

Métiers visés : Ingénieur contrôle qualité, Ingénieur en automatisme industriel, Ingénieur automaticien, Ingénieur projet, Ingénieur robotique.

Sortie niveau 6

► Licence professionnelle Conception et Amélioration de Processus et Procédés Industriels parcours parcours Lean manufacturing (en alternance) (LP09002A)

Niveau d'entrée : Bac +2 - Durée conseillée : 1 an
Certification préparée : Licence professionnelle
Formation dispensée à : Manosque - Lycée Les Iscles

► **Formation en alternance !**

Métiers visés : Planificateur de production, Coordonnateur méthodes-ordonnancement en industrie.

► Licence professionnelle Conception et Amélioration de Processus et Procédés Industriels parcours parcours Systèmes automatisés/Robotique (en alternance) (LP09004A)

Niveau d'entrée : Bac +2 - Durée conseillée : 1 an
Certification préparée : Licence professionnelle
Formation dispensée à : Manosque - Lycée Les Iscles

► **Formation en alternance !**

Métiers visés : Technicien de planification lancement ordonnancement prod, Technicien de maintenance en systèmes automatisés.

► Licence Sciences, technologies, santé mention Electronique, énergie électrique, automatique parcours Automatique et systèmes (LG03901A)

Niveau d'entrée : Bac +2 - Durée conseillée : 2 ans
Certification préparée : Licence générale
Formation dispensée à : Centre d Aix-en-Pce - Formations modulaires, Centre de Nice - Formations modulaires cofinancées Région, Centre de Marseille - Formations modulaires, Centre de Nice - Formations modulaires cofinancées Région, Centre de Marseille - Formations modulaires cofinancées Région

Métiers visés : .

► Diplôme d'établissement Responsable opérationnel en automatismes (DIE9900A)

Niveau d'entrée : Bac +2 - Durée conseillée : 3 ans
Certification préparée : Diplôme d'établissement de niveau 6
Formation dispensée à : Centre d Aix-en-Pce - Formations modulaires, Centre de Nice - Formations modulaires, Centre de Marseille - Formations modulaires, Centre de Nice - Formations modulaires cofinancées Région, Centre de Marseille - Formations modulaires cofinancées Région, Centre d Aix-en-Pce - Formations modulaires cofinancées Région

Métiers visés : Cadre opérationnel en automatismes industriels, Responsable opérationnel en électronique et automatisme industri, Technicien supérieur en électronique, électrotechnique et automa, Chargé d'affaires.