

Pilote de ligne automatisée

Sur sa ligne, les matières premières se distillent ou se mélangent, les biscuits ou les comprimés sont rangés puis conditionnés dans des étuis... Le pilote, lui, contrôle les différentes étapes du process.

- **Synonyme(s)** : pilote d'installations automatisées
- **Métiers associés** : conducteur(trice) de lignes automatisées, conducteur(trice) d'installations robotisées au ferrage, pilote d'installations automatisées d'emboutissage, technicien(ne) de production sur lignes automatisées
- **Domaines professionnels** : Automatismes , Fonction production...
- **Centres d'intérêt** : concevoir, utiliser les technologies modernes, fabriquer, construire...

**Métier accessible après un bac S-SI
(Scientifique option Sciences de l'Ingénieur)**

Nature du travail

Process en continu

Dans une usine de biscuits, de médicaments ou de plastiques, la fabrication du produit s'effectue en continu (le process) sur un ensemble de machines automatisées (la ligne). C'est un conducteur d'équipement qui contrôle l'ensemble des opérations permettant de transformer les matières premières solides ou liquides en un produit fini.

Un produit irréprochable

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

Conditionner le produit

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

Conditions de travail

En cadence et en équipe

Le métier n'est pas de tout repos : station debout prolongée, nuisance due au bruit des machines, travail en horaires décalés, parfois 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... autant dire qu'il est soumis à de fortes contraintes.

Impliqué en amont et en aval

L'aspect positif : le pilote est responsable de son équipement et encadre les opérateurs de fabrication. Il participe aussi à des réunions avec des collègues de l'atelier ou d'autres services (approvisionnement, maintenance, qualité). La transmission des informations est essentielle au bon déroulement des opérations.

Règle n°1 : l'hygiène

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 et de blouse stériles.

Vie professionnelle

Un secteur qui recrute

Les industries de process recrutent. Une tendance qui va s'accroître d'ici à 2015 : une étude gouvernementale évalue à 211 000 le nombre de postes à pourvoir dans ces métiers, dont plus de la moitié en production. Déjà, dans l'agroalimentaire, 42 % des offres recensées par l'APECITA (Association pour l'emploi des cadres, ingénieurs et techniciens de l'agroalimentaire) concernent ce domaine.

PME et géants

Des secteurs où se côtoient un tissu dense de PME et quelques grands groupes. L'industrie chimique, par exemple, compte plus de 1 100 entreprises dont 89 % de petites entreprises, implantées surtout en Île-de-France et dans les régions méridionales.

Des exigences à la hausse

L'automatisation galopante a accru les exigences à l'embauche : les entreprises attendent de leurs techniciens une maîtrise des technologies de contrôle et de conduite. Après quelques années d'expérience et une formation, ils peuvent évoluer vers des postes de chef d'équipe ou de responsable d'atelier de production.

Rémunération

Salaire du débutant

1 200 à 1 400 euros/mois.

Compétences

Être très réactif

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

S'adapter aux évolutions

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

Un 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. Aussi une aptitude à la communication et au management sont-elles appréciées.

Bac pro de rigueur :

Hier encore recrutés avec un BEP, les pilotes débutent de plus en plus avec un bac professionnel. Automatisation oblige. Plusieurs spécialités sont particulièrement adaptées à ce métier :

- bac pro Pilotage de systèmes de production automatisée, en deux ans après un BEP MSMA (maintenance des systèmes mécaniques automatisés), et éventuellement après un BEP métiers de l'électronique ou un CAP conduite de systèmes industriels.
- bac pro Bio-industries de transformation , en deux ans après un BEPA transformation ou un BEP bio-services.
- bac pro Industries de procédés , en deux ans après un BEP métiers des industries de procédés.
- Il est possible d'entrer dans une entreprise sans diplôme en tant qu'opérateur (niveau ouvrier) 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.**

Des formations menant au métier :

- Bac pro Bio-industries de transformation
- Bac pro Industries de procédés
- Bac pro Pilotage de systèmes de production automatisée