

## CQP Opérateur(trice) Procédés Industriels des Entreprises Céramiques

### Référence

IC-02

### Durée, rythme

910 heures

La formation se déroule sur 7 mois dont 8 semaines de stage en entreprise pour les demandeurs d'emploi.

*Aménagement possible de la formation en fonction du positionnement*

### Diplôme / certification / attestation

CQP (Certificat de Qualification Professionnelle)

### Délai d'accès

*Inscriptions possibles jusqu'à 72h avant le début de la formation, nous consulter*

### Prérequis

Savoirs généraux : lire, écrire

### Aptitudes requises

Adaptabilité, autonomie, esprit d'équipe, organisation, rigueur



L'Opérateur(trice) Procédés Industriels des Entreprises Céramiques assure de façon autonome le bon fonctionnement d'un poste ou d'une ligne de fabrication automatisée ou non, en respectant les objectifs quantitatifs et qualitatifs de production dans le respect des règles de sécurité. Il (elle) transmet et reçoit de manière fiable les informations nécessaires à son activité.



### OBJECTIFS

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capables de :

- Organiser son poste de travail et préparer sa production céramique
- Assurer les opérations de production céramique
- Contrôler la production céramique
- Maintenir le bon état des équipements céramiques et contribuer à l'amélioration continue

### MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages.

### MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en cours de formation par mises en situations, études de cas et QCM.

En fin de formation, les compétences sont évaluées par un jury à l'occasion d'une présentation et rapport de stage et de l'avis de l'entreprise.

### MOYENS HUMAINS

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre, conseillers formations, référent handicap, équipe administrative

### MOYENS TECHNIQUES

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

## MODALITÉS DE VALIDATION

Les candidats(es) sont présentés(ées) aux épreuves du Titre devant un jury de professionnel.

Certificat de niveau 3 (CAP, BEP)

Code RNCP\* : [37765](#)

Certificateur : Industries céramiques de France

Date d'échéance de l'enregistrement :

19-07-2026

La certification est composée de 4 blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP).

BLOC 1 - Organiser son poste de travail et préparer sa production céramique

BLOC 2 - Assurer les opérations de production céramique

BLOC 3 - Contrôler la production céramique

BLOC 4 - Maintenir le bon état des équipements céramiques et contribuer à l'amélioration continue

La certification s'obtient par capitalisation des blocs de compétences et validation de l'épreuve finale devant le jury de certification : le candidat doit avoir obtenu une note minimale de 50% pour chaque bloc de compétences et une note générale supérieure à 60%

\*Répertoire National de la Certification Professionnelle

## ACCESSIBILITÉ

Tous nos locaux sont handi-accessibles. N'hésitez pas à contacter nos [référentes handicap](#) pour faire part de vos besoins

## PROGRAMME

### Bloc 1 - Organiser son poste de travail et préparer sa production céramique

- Vérifier le bon approvisionnement de la matière d'œuvre, en s'appuyant sur l'ordre de fabrication, afin de disposer de la matière d'œuvre adaptée à la production céramique
- Vérifier la qualité de la matière d'œuvre, en contrôlant ses caractéristiques et en utilisant les outils de contrôle adaptés, afin de valider sa qualité et ses usages
- Choisir des accessoires, outils et consommables nécessaires à la production, conformément à l'ordre de fabrication, afin de pouvoir réaliser la production céramique demandée
- Vérifier l'état des accessoires, consommables et outils, conformément à l'ordre de fabrication et à la gamme, afin de s'assurer de disposer du matériel nécessaire à la production céramique
- Vérifier la présence et l'état des protections et des sécurités sur un poste de production, en respectant les consignes de l'entreprise, afin de limiter les risques d'incidents pendant la production

### Bloc 2- Assurer les opérations de production céramique

- Façonner les pièces céramiques, en respectant la gamme et en utilisant une machine adaptée (presse, extrudeuse, machine à injection...), afin de s'assurer de leur bonne géométrie et d'un aspect adéquat
- Réaliser le séchage et déliantage de la pièce céramique, en respectant la gamme et la procédure d'hygiène, de sécurité et d'environnement, afin de s'assurer de l'élimination de l'eau ou des liants sans endommager la pièce
- Réaliser l'engobage et/ou l'émaillage de la pièce céramique, en respectant les exigences de la gamme la procédure d'hygiène, de sécurité et d'environnement, afin d'assurer une texture et une esthétique de surface appropriées
- Réaliser la (ou les) cuisson(s) de la pièce céramique, en respectant les exigences de la gamme et de la procédure d'hygiène, de sécurité et d'environnement, afin de la consolider et d'obtenir la texture appropriée
- Réaliser la finition ou l'usinage de la pièce en cru / en sec / en cuit pour ajouter/enlever de la matière, ajuster les dimensions ou corriger les défauts mineurs et imperfections

### Bloc 3 - Contrôler la production céramique

- S'assurer de la continuité de l'approvisionnement de la matière d'œuvre, en vérifiant la conformité par rapport à la gamme, pour préserver la continuité de la production
- Stocker les matières d'œuvre, en respectant les conditions de transfert et de stockage spécifiques à chacune des matières d'œuvre, afin de s'assurer de la continuité de la production
- Surveiller les indicateurs et paramètres de production, en relevant et consignait les données de fabrication, pour contribuer à adapter le processus de fabrication dans la limite de son périmètre et informer les services pertinents (méthodes, production, qualité...)
- Contrôler la production intermédiaire à l'étape où est affecté l'opérateur, au regard des valeurs ou données de référence de la gamme, afin de prévenir toute dérive de la production et de réaliser la pièce finale attendue
- Contrôler la pièce finale, au regard des données de référence de la gamme, afin de vérifier sa bonne conformité ou de faire les ajustements le cas échéant

### Bloc 4 - Maintenir le bon état des équipements céramiques et contribuer à l'amélioration continue

- Assurer la bonne tenue de son poste de travail de production céramique, en s'assurant d'un poste de travail rangé et propre, pour éviter des pertes de qualité et accidents
- Assurer une maintenance préventive de premier niveau des outils et équipements de production céramique, en respectant les procédures de l'entreprise, pour prévenir des arrêts de production, accidents et pertes de qualité
- Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation céramique, en respectant les procédures de l'entreprise, pour prévenir des pertes de qualité, des accidents ou l'endommagement des équipements
- Contribuer à l'amélioration continue dans l'entreprise afin d'augmenter la fiabilité, la productivité et la qualité du procédé de production

### Module transverse -

- Communication
- Bureautique
- Activités numériques professionnelles
- Hygiène Sécurité Environnement

Suivi tutoral, préparation aux épreuves de certification



## INDICATEURS DE RÉSULTATS

calculés sur la période

2024 - 2024

Taux de satisfaction des apprenants

**89%**

Taux d'abandon

**20%**

Taux de réussite

**100%**

## Passerelles et poursuite d'études

BMA Céramique

## Lieu(x) de formation

Limoges - Grinjolles

## Tarif HT inter

Formation financée pour les  
demandeurs d'emploi par la région  
Nouvelle Aquitaine



NOTRE CATALOGUE  
DE FORMATIONS



Pôle Formation UIMM

Site de Limoges - Grinjolles

19 avenue des Grinjolles - ZI Nord

87280 Limoges

05.55.30.08.08

accueil@formations-industrieslimousin.fr

www.formations-industrieslimousin.fr

**UIMM**

PÔLE FORMATION  
Limousin

LA FABRIQUE  
DE L'AVENIR