



➔ OPÉRATEUR CADREUR BUTYLEUR

POSTES REGROUPÉS DANS LE MÉTIER

Butyleur, cadreur, plieur, opérateur de fabrication et d'encollage des intercalaires

AUTRE APPELLATION DU MÉTIER

Opérateur sur chaîne VI

ACCÈS AU MÉTIER

Les entreprises prennent le plus souvent des opérateurs sans formation correspondante et les forment sur le tas. Une expérience antérieure sur une chaîne automatisée de fabrication peut constituer un plus.

L'opérateur réalise les cadres intercalaires, effectue l'encollage au butyle des intercalaires, réalise et positionne les cadres. Il intervient dans les phases de milieu de chaîne de fabrication prépare et fixe le cadre intercalaire entre les 2 vitrages avant que celui-ci soit pressé et scellé par enduction.

Chiffres-clés

Les opérateurs cadreurs butyleurs sont présents dans **26 %** des établissements et représentent **8 %** des effectifs de la famille professionnelle de la Transformation du verre et environ **4 %** de l'effectif total de la branche. L'ensemble des salariés de ce métier est employé en CDI

Ce métier est le plus féminisé des métiers techniques de la branche (**37 %**). **63 %** des salariés ont plus de dix ans d'ancienneté dans leur établissement.

RELATIONS FONCTIONNELLES INTERNES ET/OU EXTERNES

L'opérateur cadreur butyleur doit suivre les cadences fixées par la chaîne. Il assure un contrôle de l'état des vitrages après lavage et doit prévenir le chef d'équipe ou d'atelier en cas de problème de qualité.

ACTIVITÉS COMMUNES

- Lire l'ordre de production
- Choisir les bons intercalaires (matière, largeur, couleur)
- Couper manuellement ces intercalaires aux côtes demandées, mettre l'équerrage puis remplir les intercalaires de produits asséchants (tamis moléculaire) et finir l'assemblage. Dans le cas d'une plieuse de cadre automatique, surveiller le bon déroulement de ces opérations
- Recharger les magasins de stockage de profils sur la machine
- Donner une impulsion sur la machine pour marquer le numéro de CEKAL
- Ranger les cadres pour qu'ils soient facilement accessibles pour l'opération suivante (butylage)

- Passer les 4 faces du cadre dans la machine à butyler (dépose d'une mince couche de butyle uniforme à chaud sur les deux faces du profil en contact avec le verre)
- Contrôler la propreté du verre puis ajuster le positionnement du cadre sur le verre. Celui-ci est ensuite pressé avec le 2^{ème} verre dans la suite de la chaîne

ACTIVITÉS SPÉCIFIQUES

- Fabriquer des cadres de formes diverses
- Fabriquer et mettre en place des croisillons à l'intérieur du cadre

COMPÉTENCES CLÉS

Savoirs théoriques et procéduraux

- Connaître les caractéristiques des intercalaires, des croisillons et des produits d'encollage
- Connaître les modes opératoires des machines automatisées
- Savoir lire les fiches de production
- Maîtriser les savoirs de base



COMPÉTENCES CLÉS (SUITE)

Savoirs de l'action

- Savoir effectuer des gabarits
- Savoir respecter les bonnes côtes, le remplissage de produit et l'assemblage des cadres
- Suivre l'ordre établi de passage en concertation avec l'opérateur au niveau de la machine à laver
- Vérifier que l'intercalaire soit bien fermé
- Remplir le tamis du côté où il n'y a pas la jonction
- Contrôler l'état des verres employés.
- Maîtriser la mise en œuvre du butyle (alimentation de la machine) et son application sur les cadres
- Faire correspondre la cadence entre le cadre et la machine (la dépose du butyle en forme est plus complexe)
- Comprendre les répercussions de l'application du butyle sur l'étanchéité du vitrage isolant
- Savoir mettre en route la presse automatique et la relancer
- Centrer l'intercalaire alu sur le deuxième verre à l'aide des butées de positionnement
- Effectuer le contrôle visuel des composants verriers afin de détecter une anomalie au plus vite
- S'assurer du centrage du cadre par rapport au verre en positionnant sur 2 côtés
- Vérifier l'étiquetage du verre pour réaliser l'adjonction de gaz si nécessaire
- Vérifier la marche de la chaîne et détecter les anomalies
- Savoir effectuer l'entretien courant de son matériel
- Savoir vérifier les niveaux de lubrifiant, l'encre et solvant de la machine de marquage
- Prévenir les besoins de maintenance

Comportements professionnels

- Être précis et régulier dans les opérations effectuées
- Respecter le délai de 2 heures dans son organisation pour que le cadre soit assemblé en VI une fois le tamis dans le cadre
- Se coordonner avec l'opérateur au niveau de la machine à laver pour avoir terminé le cadre quand les verres commencent à être lavés
- Être attentif à nettoyer régulièrement la pièce d'appui de l'intercalaire afin de ne pas avoir de poussière sur la pièce
- Garder son poste de travail propre
- Prévenir sa hiérarchie en cas de problème

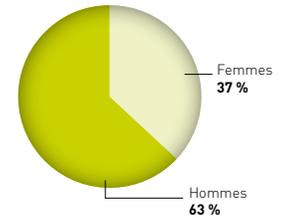
VARIATION DE L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

La zone de fabrication des cadres intercalaires peut être plus ou moins éloignée de la chaîne de fabrication. Le niveau de polyvalence associée aux différents postes de la chaîne est plus ou moins grand selon l'organisation du travail retenue et l'expérience des opérateurs. Il peut englober les opérations décrites dans le métier précédent, l'Opérateur de chaîne de vitrage isolant. La matière employée pour l'intercalaire (métallique, plastique) influe sur la technique d'assemblage mais aussi le degré d'automatisation des machines (pliage, dépose du butyle).

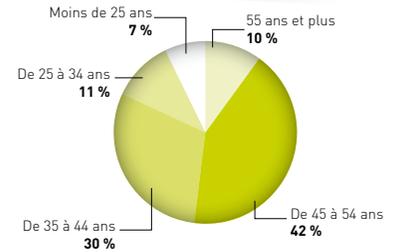
CONDITIONS D'EXERCICE DU MÉTIER

Cette activité ne nécessite pas le port de charges. L'opérateur porte les équipements de protection individuels réglementaires pour se prémunir des risques et bruits environnants. Il utilise des produits d'encollage à chaud (butyle).

→ Répartition hommes / femmes



→ Répartition des opérateurs cadres butyleurs selon la classe d'âge



→ Répartition des opérateurs cadres butyleurs selon l'ancienneté dans l'établissement

