



## Commission paritaire de l'industrie alimentaire

**1180009 Conserves de légumes, légumes déshydratés, choucroute, légumes en saumure, préparation des légumes secs, surgelés et congelés, le nettoyage ou la préparation de légumes frais.**

## Convention collective de travail du 10 janvier 2011 (103310)

Classification de fonctions et fixation du salaire dans l'industrie des légumes

### 1. Champ d'application

1.1. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs de l'industrie des légumes et à leurs ouvriers.

1.2. La présente convention collective de travail ne s'applique pas si, au niveau de l'entreprise, une convention collective de travail comprenant une classification de fonction analytique a été signée. Si deux syndicats ou plus sont représentés au sein de l'entreprise, la convention collective de travail doit être signée par au moins deux de ces syndicats.

### 2. Dispositions temporelles

2.1. La présente convention collective de travail entre en vigueur le 1er avril 2011, ou à une date antérieure si cela est fixé dans une convention collective de travail conclue au niveau de l'entreprise.

2.2. La présente convention collective de travail est conclue pour une durée indéterminée. Chaque partie peut y mettre fin moyennant notification d'un délai de préavis de 12 mois envoyée au président de la commission paritaire par lettre recommandée à la poste.

### 3. Notions

3.1. Ouvrier : tant les hommes que les femmes ayant un contrat de travail pour travail manuel.

3.2. Commission d'appel : une commission composée paritairement d'experts en évaluation de fonctions, éventuellement assistés par un expert externe de la méthode ORBA. Ce dernier ne peut avoir été impliqué précédemment dans une phase antérieure de description de fonctions.

3.3. Fonction : ensemble de tâches confiées à l'ouvrier.

3.4. Classe de fonctions : catégorie de fonctions (voir ci-dessus) sur la base des pondérations selon la méthode ORBA.

Les fonctions classées par ordre suivant les points ORBA sont réparties en 8 classes, à savoir :

Classe	Points ORBA	
	De	À
1	30	39,5
2	40	49,5

**Classification des fonctions** **1**



3	50	59,5
4	60	69,5
5	70	89,5
6	90	109,5
7	110	129,5
8	130	149,5

3.5. Industrie des légumes : les entreprises ayant pour activité principale les conserves de légumes, légumes déshydratés, choucroute, légumes en saumure, préparation de légumes secs, légumes congelés et surgelés, nettoyage ou préparation de légumes frais.

3.6. Tâches principales : il s'agit des tâches qui déterminent la valeur intrinsèque de la fonction.

3.7. Méthode ORBA : méthode analytique pour analyser et pondérer les fonctions (voir ci-dessus).

3.8. Fonction de référence : une fonction (voir ci-dessus) qui est présente dans le secteur de l'industrie des légumes en général et qui est examinée, décrite, pondérée par le biais de la méthode ORBA et répartie en classes. Une fonction de référence est un point de référence pour attribuer des fonctions à une classe de fonctions. Il y a 39 fonctions de référence et celles-ci sont décrites et réparties en classes de fonctions en annexe.

3.9. Tâche : une mission ou un travail que l'employeur assigne à l'ouvrier.

#### 4. Octroi de la classe de fonction

L'employeur octroiera à chaque ouvrier une fonction dans l'entreprise et une classe de fonctions sur la base de la procédure décrite aux points 5, 6 et 7.

#### 5. Inventaire des fonctions dans l'entreprise et comparaison

5.1. L'employeur doit prendre l'initiative de lister toutes les fonctions au niveau de l'entreprise et d'ensuite les comparer avec les fonctions de référence.

5.2. Si, après comparaison rigoureuse et objective, il s'avère que les tâches principales d'une fonction coïncident, pour l'ensemble ou pour une grande partie, c'est-à-dire pour 80 p.c. au minimum, avec celles d'une fonction de référence, cette fonction dans l'entreprise est classée dans la classe de fonction correspondante.

5.3. Si, après comparaison rigoureuse et objective, il s'avère que les tâches principales de la fonction dérogent en tout ou en grande partie, c'est-à-dire pour 20 p.c. au minimum, de celles de la fonction de référence mais coïncident avec les tâches principales de plusieurs fonctions de référence, l'employeur suivra la méthode la suivante :

5.3.1. Description des tâches principales de la fonction sur la base d'un questionnaire repris en annexe de la présente convention collective de travail.

5.3.2. Comparaison point par point des tâches principales de ces fonctions dans l'entreprise avec les tâches principales des fonctions de référence les plus comparables.



### 5.3.3. Répartition en classes de fonctions :

5.3.3.1. Les ouvriers qui effectuent des tâches principales décrites dans plusieurs fonctions de référence qui appartiennent à la même classe de fonctions sont classés dans cette classe de fonctions.

5.3.3.2. Les ouvriers qui effectuent, de façon continue et systématique, tout au long de l'année, des fonctions principales décrites dans plusieurs fonctions de référence qui sont reprises dans différentes classes de fonctions, sont classés dans la classe de fonctions la plus élevée, pour autant que les 20 p.c. définis au point 5.3. se rapportent à une classe de fonctions plus élevée.

5.3.3.3. Les ouvriers occupés chaque année en travail saisonnier et qui sont temporairement affectés à une autre fonction recevront une prime d'exercice pour la période durant laquelle ils exercent cette fonction si cette fonction dépend d'une classe salariale plus élevée que la fonction qui leur est habituellement confiée.

5.4. Au cas où la liste des tâches principales de la fonction ne peut être comparée à celle des fonctions de référence, l'employeur fera appel à la commission d'appel qui rendra une décision ayant force obligatoire concernant la classe de fonctions qui devra être appliquée.

## 6. Information

6.1. Le conseil d'entreprise et, à défaut, la délégation syndicale, ainsi que les ouvriers seront informés des fonctions et de la répartition dans les classes de fonctions.

6.2. L'employeur communique à chaque ouvrier la fonction qu'il exerce ainsi que la classe de fonction correspondante. Cette communication doit avoir lieu au moment de l'entrée en vigueur de la présente convention collective de travail, au moment de l'engagement ou lors de chaque modification de la fonction.

6.3. La fonction et la classe de fonctions de l'ouvrier sont mentionnées sur sa fiche de salaire.

## 7. Procédure de recours

7.1. L'ouvrier qui souhaite introduire un recours contre la classification de sa fonction peut, endéans le mois qui suit la communication de la classe par l'employeur à l'ouvrier, communiquer son objection à l'employeur. Il peut se faire assister par un délégué syndical et éventuellement par son secrétaire syndical régional.

7.2. Au cas où l'employeur et l'ouvrier, éventuellement assisté par un délégué syndical ou un secrétaire syndical régional, ne parviennent pas à un accord, une des parties ou les deux peuvent faire appel à la commission d'appel.

7.3. Cette commission ouvre une enquête et s'informe auprès de l'ouvrier concerné, du délégué syndical, de la direction hiérarchique et de l'employeur. Elle se rendra éventuellement sur le lieu de travail.



7.4. En fonction des informations obtenues, elle évalue la fonction sur la base de la méthode ORBA et classe la fonction dans une classe de fonctions. La décision de la commission est définitive et peut uniquement être contestée devant le tribunal du travail.

#### 8. Entretien des fonctions

Les signataires de cette convention collective de travail s'engagent à actualiser la classification de fonctions au moins une fois tous les cinq ans.



Annexe 2 à la convention collective de travail du 10 janvier 2011, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie alimentaire, portant sur la classification de fonctions et la fixation du salaire dans l'industrie des légumes

CP 118

Classification des fonctions sectorielle Ouvriers

Classification (ordonnée par numéro de fonction et par classe)

N° de fonction	Titre de fonction	Code d'activité	CP118	Caractérisation indicative a posteriori <i>(il s'agit d'un outil mais il ne remplace pas la classification)</i>
00.06.07	Technicien automatisation de processus	T	8 (130 - 149,5 ORBA)	Techniciens spécialisés et techniciens qui améliorent le processus
00.06.09	Technicien chaud/froid	T		
00.06.02	Mécanicien	T	7 (110 - 129,5 ORBA)	Techniciens : peuvent résoudre 80% des pannes  Opérateurs de processus : régler et conduire un <u>processus de production</u> complet dans une salle de contrôle/poste de travail. Superviser le processus de production.  Gestionnaires de magasin: diriger, <u>organiser et aménager le magasin au niveau opérationnel</u> , gérer le stock, déstocker/prendre commande...
00.06.03	Technicien de (ligne) production	T		
00.06.04	Electricien	T		
00.06.05	Opérateur des énergies et des fluides	T		
00.09.01	Responsable d'équipe Production	T		
00.09.02	Responsable d'équipe Conditionnement	T		



02.04.06	Opérateur de réglage	L		
00.05.03	Opérateur emballage (installation complexe)	T	6 (90 - 109,5 ORBA)	Corps de métiers : spécialisés dans un métier ou un type d'installation (ou une partie). (p.exemple : tourneur-fraiseur, entretien filtres)  Opérateurs de ligne : régler et conduire une <u>ligne de production</u> (= un ensemble de machines reliées entre elles). Cela comprend entre autres plusieurs opérations et réglages complexes.  Magasiniers : garantir la <u>gestion quotidienne du magasin</u> : manutention de marchandises et gestion administrative.
00.06.06	Opérateur installation purification d'eau	T		
00.06.08	Soudeur, tuyauteur, assembleur	T		
00.08.03	Magasinier matières premières	T		
00.08.04	Magasinier matériaux d'emballage	T		
00.08.05	Magasinier produits finis	T		
02.03.02	Réceptionniste de légumes	L		
02.04.05	Opérateur de ligne	L		
02.04.07	Opérateur de préparations	L		
00.05.02	Opérateur emballage (produits surgelés)	T	5 (70 - 89,5 ORBA)	Collaborateurs entretien: exécuter des tâches d'entretien de support peu complexes (lubrifier, nettoyer des pièces de rechange)  Opérateurs de machine : régler et conduire une <u>machine complexe</u> (plusieurs réglages) ou une partie d'une installation plus importante.  Collaborateurs magasin: <u>manutention de marchandises</u> (réceptionner, stocker, fournir et enregistrer les marchandises).
00.06.01	Magasinier pièces de rechange	T		
00.07.01	Laborantin de production	T		
00.07.02	Contrôleur de Qualité	T		
00.09.03	Responsable d'équipe Chargement-déchargement	T		



02.04.08	Préparateur de mélanges ou de couvertures	L		
02.05.02	Opérateur de machine de conditionnement	L		
00.08.01	Cariste entrepôts	T	4 (60 - 69,5 ORBA)	Fonctions de support : se servir de <u>machines simples avec peu de réglages.</u>
00.08.02	Cariste transport interne	T		
02.03.01	Cariste réception des marchandises/approvisionneur	T		
02.04.04	Opérateur machine	L		
00.05.05	Palletiseur (automatique)	T	3 (50 - 59,5 ORBA)	Fonctions de support: se servir de <u>machines simples (sans réglages).</u>  Fonctions de support : se servir de <u>moyens de transport motorisés ou manuels</u> (déplacer des marchandises selon un itinéraire défini, sans tâches de magasin) Ondersteunende functies waarbij gebruik gemaakt wordt van <u>handbediende of gemotoriseerde transportmiddelen</u> (in een vast patroon verplaatsen van goederen, zonder magazijntaken).
00.08.06	Préparateur de commandes	T		
02.05.01	Approvisionnement de légumes	L		
00.05.04	Palletiseur (manuel)	T	2 (40 - 49,5 ORBA)	Fonctions manuelles : exécuter principalement des tâches manuelles, à l'aide d'outils à main.
00.07.03	Nettoyeur des sols, locaux, sanitaires	T		
00.07.04	Nettoyeur des machines de production	T		
02.04.01	Collaborateur de production	L		



02.04.02	Collaborateur tri et découpe	L		
00.05.01	Emballeur (manuel)	T	1 (30 - 39,5 ORBA)	Fonctions manuelles : exécuter des tâches manuelles de nature répétitive.
02.05.03	Collaborateur de triage	L		





CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction : Approvisionneur de légumes	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.05.01	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de conditionnement avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Veiller à un approvisionnement continu des lignes de conditionnement en légumes provenant du surgélateur.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Préparer et contrôler les caisses de légumes amenées.</li><li>▪ Utiliser l'installation basculante et veiller à un approvisionnement régulier des lignes de production.</li><li>▪ Veiller à l'ordre et à la propreté de l'environnement de travail</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec le responsable d'équipe.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser les panneaux de commande de l'installation basculante. Utiliser un couteau et de la bande adhésive. Utiliser un poinçon.</li><li>▪ Exécuter des contrôles avec précision.</li></ul>



▪ Responsabilités

. Tâches principales

- Préparer et contrôler les caisses de légumes amenées de façon à ce que ces légumes puissent être dirigés vers les lignes de conditionnement via l'installation basculante et les bandes de transport automatisées. Il s'agit entre autres choses de :
  - . contrôler si les caisses ne sont pas endommagées, signaler les détériorations graves qui peuvent avoir une influence sur le produit ;
  - . contrôler les numéros de lot, la conformité du lot à la planification ;
  - . scanner ou enregistrer des données ;
  - . dépoussiérer les emballages ;
  - . ouvrir et éliminer l'emballage protecteur ;
  - . ouvrir soigneusement les sachets en plastique, plier et coller le bord à la caisse ;
  - . contrôler visuellement la qualité du produit et signaler les anomalies ;
  - . s'assurer lors de l'ouverture que des corps étrangers ne sont pas tombés dans les légumes.
- Utiliser l'installation basculante et veiller à un approvisionnement régulier des lignes de conditionnement de façon à assurer un approvisionnement continu. Cela implique notamment :
  - . utiliser l'installation basculante, et notamment l'élévateur et le système de basculement ;
  - . verser les légumes sur la bande de transport ;
  - . veiller à ce que les légumes soient correctement disposés ;
  - . séparer tous les légumes amoncelés ou agglomérés par la congélation.
- Veiller à l'ordre et à la propreté de l'environnement de travail conformément aux prescriptions applicables en matière de sécurité, de qualité et d'environnement. Cela signifie entre autres choses :
  - . éliminer les déchets de conditionnement ;
  - . nettoyer les sols.

Inconvénients :

- Exercice de la force physique durant de longues périodes pendant la majeure partie de la journée pour désagglomérer les légumes.
- Attitude fatigante, extension lors de l'ouverture des caisses, travailler pendant de longues périodes en position inclinée pour désagglomérer les légumes.
- Gêne occasionnée par le bruit.



- Risque de blessures lié à l'utilisation de couteaux et chutes de hauteurs.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
<i>Fonction</i> : Cariste entrepôts	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.08.01	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
Place dans l'organisation	Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'assurer que les matériaux nécessaires soient disponibles en chargeant, déchargeant et stockant les matériaux.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Décharger des matières premières.</li><li>▪ Stocker les matières premières et produits finis dans l'entrepôt.</li><li>▪ Entreposer les produits finis sur le quai de (dé)chargement et/ou les charger sur les camions.</li><li>▪ Entretien le chariot élévateur.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les magasiniers lors de chargement/déchargement. Collaborer avec les chauffeurs externes.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler et manoeuvrer un chariot élévateur.</li><li>▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur : veiller à ne blesser personne.</li></ul>
--	---



▪ Responsabilités	00.08.01
. Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Décharger les matières premières, afin que les marchandises puissent être entreposées dans l'entrepôt. Cela consiste e.a. à :<ul style="list-style-type: none"><li>. prendre connaissance du planning de chargement et de déchargement ;</li><li>. décharger les camions des matières premières et d'adjuvants à l'aide d'un chariot élévateur ;</li><li>. contrôler (visuellement) les arrivages et signaler les anomalies au magasinier.</li></ul></li><li>▪ Stocker les matières premières et produits finis dans l'entrepôt afin que les marchandises soient entreposées dans l'entrepôt conformément aux normes en vigueur. Cela consiste e.a. à :<ul style="list-style-type: none"><li>. transporter, à l'aide de l'élévateur, les palettes ou les bacs de marchandises produites et/ou emballées, vers les magasins ;</li><li>. empiler les palettes ;</li><li>. contrôler les codes des produits et enregistrer le nombre de palettes ou de bacs dans le système prévu à cet effet ;</li><li>. placer les palettes ou les bacs à l'endroit exact du magasin et enregistrer la localisation ;</li><li>. vérifier la palettisation et contrôler le soin apporté à l'empilage ;</li><li>. signaler les anomalies au chef.</li></ul></li><li>▪ Entreposer les produits finis sur le quai de (dé)chargement et/ou les charger sur les camions afin qu'ils puissent être acheminés vers le client. Cela consiste e.a. à :<ul style="list-style-type: none"><li>. prendre connaissance des instructions de chargement (lettre de voiture) ;</li><li>. charger les camions ;</li><li>. contrôler si le chargement est correct et complet ;</li><li>. signaler les problèmes au chef.</li></ul></li><li>▪ Entretien du chariot élévateur afin qu'il soit toujours en ordre de marche. Cela comporte entre autres :<ul style="list-style-type: none"><li>. recharger le chariot élévateur en fin de journée ;</li><li>. nettoyer l'extérieur du chariot élévateur ;</li><li>. signaler les problèmes techniques au chef.</li></ul></li><li>▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.</li></ul>	



Inconvénients:

- Exercer de la force pour empiler les palettes (15 kg, max. 1 heure par jour).
- Position unilatérale assise sur l'élévateur.
- Désagréments dus aux différences de température, au froid et aux intempéries.
- Risques de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets. Risques de lésions au dos dues aux secousses de l'élévateur.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction des marchandises : Cariste Réception Approvisionnement	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.03.01	
Date : 20/01/2009	Département : Réception des matières premières
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Approvisionner les lignes de production conformément à la planification avec les matières premières adéquates et dans les quantités prescrites.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Assister à la réception des légumes.</li><li>▪ Approvisionner les diverses lignes de production avec différents types de matières premières.</li><li>▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec le responsable d'équipe. Donner des instructions opérationnelles aux chauffeurs. Echanger des informations avec les collègues sur la progression des tâches.</li></ul>





Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Conduire un gerbeur, un bulldozer, un chariot élévateur à fourche et un transpalette.</li><li>▪ Veiller attentivement à maintenir séparés des lots de matières premières semblables.</li></ul>
--	--



▪ Responsabilités

. Tâches principales

▪ Assister à la réception des légumes de façon à assurer un stockage fluide et contrôlé. Cela implique notamment :

- . donner des instructions aux chauffeurs sur l'emplacement de déchargement ;
- . pousser avec un bulldozer les légumes déversés dans les bons emplacements de stockage conformément au système de localisation interne ;
- . décharger des caisses et/ou des palettes à l'aide d'un gerbeur ;
- . appliquer un label d'identification au lot en fonction de la traçabilité ;
- . signaler les anomalies, comme la saleté, au responsable de réception ;
- . mélanger des lots résiduels de même origine, surveiller la séparation des différents lots.

▪ Approvisionner les diverses lignes de production avec différents types de matières premières de façon à assurer un déroulement continu de la production. Il s'agit entre autres choses de :

- . vérifier et assurer le suivi de la planification reçue ;
- . signaler les problèmes de stockage au responsable ;
- . scanner les lots au début de la procédure de chargement ;
- . charger les trémies à l'aide d'un bulldozer ou d'un chariot élévateur à fourche en fonction de la cadence de transformation ;
- . participer au contrôle de la qualité des légumes amenés, signaler les problèmes.

▪ Veiller à l'ordre et à la propreté de l'environnement de travail et des installations conformément aux prescriptions applicables en matière de sécurité, de qualité et d'environnement. Cela signifie entre autres choses :

- . ramasser et rassembler manuellement à la pelle les lots résiduels ;
- . assurer l'entretien du matériel roulant, compléter les pleins de gasoil, remplacer les batteries, nettoyer l'extérieur ;
- . nettoyer les postes d'introduction ;
- . évacuer les déchets.

Inconvénients :

- Exercice occasionnel de la force physique pour manipuler des bacs ou ramasser des légumes à la pelle.



- Position assise monotone sur le gerbeur, le bulldozer ou le chariot élévateur à fourche. Gêne occasionnée par les vibrations du bulldozer.
- Gêne occasionnée par les intempéries.
- Risque de blessure en cas de collision. Risque de blessures au dos à la suite des chocs sur le bulldozer.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Cariste transport interne	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.08.02	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
Place dans l'organisation	Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'assurer que les palettes de marchandises, de matériel d'emballage et de matières premières arrivent en temps voulu dans les départements de production et/ou de conditionnement et que les palettes de produits finis arrivent en temps voulu aux entrepôts de stockage.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Approvisionner la production en palettes de matières premières et de matières auxiliaires.</li><li>▪ Approvisionner le conditionnement en palettes de matériaux d'emballage.</li><li>▪ Apporter les palettes de produits finis ou conditionnés vers les entrepôts.</li><li>▪ Entretien du chariot élévateur.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les magasiniers lors du transport de palettes. S'informer auprès des départements de production et/ou de conditionnement quant aux matériaux nécessaires ou devant être dégagés des lignes de production. S'informer auprès des magasiniers concernant le stockage des marchandises dans l'entrepôt.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler et manoeuvrer un chariot élévateur.</li><li>▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.</li></ul>
--	---



▪ Responsabilités 00.08.02

Tâches principales

- Approvisionner la production en palettes de matières premières et de matières auxiliaires, afin d'assurer la continuité de la production. Cela consiste e.a. à :
  - . prendre connaissance des commandes en matières premières et du planning de production ;
  - . déposer les matières premières demandées en quantité demandée et à l'endroit adéquat ;
  - . informer le chef d'éventuelles anomalies.
- Approvisionner le conditionnement en palettes de matériaux d'emballage afin que les lignes de productions soient achalandées à temps. Cela consiste e.a. à :
  - . prendre connaissance des commandes en matières premières et du planning de production ;
  - . déposer les matières premières demandées en quantité demandée et à l'endroit adéquat ;
  - . informer le chef d'éventuelles anomalies.
- Apporter les palettes de produits finis ou conditionnés vers les entrepôts afin de dégager les fins des lignes de production. Cela consiste entre autres à :
  - . charger les palettes sur le chariot élévateur ;
  - . les transporter vers l'entrepôt adéquat ;
  - . stocker les palettes conformément aux normes en vigueur.
- Entretien le chariot élévateur afin qu'il soit toujours en ordre de marche. Cela comporte entre autres :
  - . recharger le chariot élévateur en fin de journée ;
  - . nettoyer l'extérieur du chariot élévateur ;
  - . signaler les problèmes techniques au chef.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Exercer de la force pour empiler les palettes (15 kg, 1 heure par jour).
- Position unilatérale assise sur l'élévateur.
- Désagréments dus aux différences de température.
- Risques de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets. Risques de lésions au dos dues aux secousses de l'élévateur.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction production : Collaborateur de	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.04.01	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Processus de transformation
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exécuter des travaux de support sur une (partie d'une) ligne de production, comme amener des matières premières, alimenter les trémies, veiller à la fluidité du déroulement de la production et autres tâches simples.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Assister les opérateurs lors de l'approvisionnement et du contrôle des matières premières.</li><li>▪ Contrôler les indications des opérateurs sur la progression de la production et remédier aux petites pannes.</li><li>▪ Récupérer les légumes transformés des emballages non conformes.</li><li>▪ Nettoyer l'environnement de la ligne de production et des machines.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec les opérateurs et l'assistant du chef d'équipe. Signaler les anomalies constatées dans le déroulement du processus.</li></ul>





Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser un transpalette
- Se montrer attentif lors de l'exécution d'inspections de longue durée.



▪ Responsabilités

· Tâches principales

- Assister les opérateurs lors de l'approvisionnement et du contrôle des matières premières sur la base des instructions fournies sur place de manière à contribuer à la fluidité du processus de production. Cela implique notamment :
  - amener, à l'aide d'un transpalette, des caisses et des conteneurs renfermant les matières premières demandées ;
  - ouvrir les caisses de légumes amenées, exécuter les contrôles spécifiés ;
  - vider manuellement les caisses et les conteneurs amenés en en transvasant le contenu à l'aide d'une pelle ou de tout autre ustensile simple ;
  - verser les légumes sur la bande de production ou directement dans l'installation de transformation ;
  - ajouter manuellement des ingrédients spécifiques selon les instructions reçues ;
  - amener et préparer les matériaux d'emballage ;
  - plier les cartons, alimenter les machines en bocaux, couvercles ou barquettes en plastique, matériaux de d'emballage en carton.
- Contrôler les indications des opérateurs sur la progression de la production et remédier aux petites pannes, de manière à contribuer à la fluidité du processus de production. Il s'agit entre autres choses de :
  - inspecter visuellement la progression de la production, signaler les ratés de la machine à l'opérateur ;
  - veiller à la qualité extérieure des légumes, arrêter la bande et avertir l'opérateur en cas de problème ;
  - écarter les produits non conformes et signaler les anomalies répétitives ;
  - dégager les légumes qui s'emmêlent et se bloquent ;
  - repositionner sur la bande les emballages et les produits qui en sont tombés.
- Récupérer les légumes transformés des emballages non conformes de façon à pouvoir en recommencer la transformation ou le conditionnement. Cela implique notamment :
  - rechercher les emballages non conformes aux caractéristiques extérieures spécifiées ;
  - retirer les produits non conformes du banc de production ;
  - ouvrir et vider des emballages dans les conteneurs de récupération destinés à cet effet ;
  - reconditionner manuellement.
- Nettoyer l'environnement de la ligne de production et des machines, de façon à contribuer à l'ordre et à l'hygiène généraux. Il s'agit entre autres choses de :
  - nettoyer le sol ;
  - ramasser les débordements de production ;
  - évacuer les emballages vides ;
  - exécuter des tâches spécifiques pour les opérateurs de ligne et suivant leurs instructions.



Inconvénients :

- Exercice de la force physique pour déplacer les conteneurs vides et le matériel d'emballage.
- Attitude fatigante : debout, penchée et en extension lors de l'exécution de certaines tâches.
- Gêne occasionnée par le bruit.
- Risque de glisser lors des déplacements fréquents et de se blesser lors de la manipulation du matériel de coupe.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction triage : Collaborateur de	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.05.03	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exécuter des tâches en rapport avec l'élimination de produits non conformes dans les matières premières, les produits semi-finis et les produits préparés pour les étapes suivantes de la transformation ou du conditionnement.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'informer sur les spécifications produit au moment du démarrage et lors des changements de production.</li><li>▪ Inspecter différents types de matières premières, de produits semi-finis et de produits préparés sur la bande de transport.</li><li>▪ Contribuer au contrôle du flux continu de produits.</li><li>▪ Exécuter des tâches de nettoyage et de support.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'informer du travail auprès du responsable d'équipe. Signaler les particularités aux collègues lors du changement d'équipe.</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Exécuter des mouvements manuels précis et répétitifs avec rapidité.
- Une attention constante est requise lors de l'exécution de tâches de routine sans variation pendant toute la journée.



▪ Responsabilités

Tâches principales

- S'informer sur les spécifications produit au moment du démarrage et lors des changements de production de façon à ce que tous les critères d'inspection soient connus et à ce que les contrôles puissent être effectués correctement. Il s'agit entre autres choses de :
  - . consulter les fiches produit et les données de production ;
  - . s'informer auprès du responsable d'équipe sur les priorités spécifiques.
- Inspecter différents types de matières premières, de produits semi-finis et de produits préparés sur la bande de transport de façon à ce que les produits non conformes soient écartés. Cela implique notamment :
  - . contrôler visuellement les légumes à différents endroits des bandes de transport ;
  - . éliminer les légumes qualitativement mauvais, ou des parties de ceux-ci, et les jeter dans les conteneurs à déchets ;
  - . éliminer les corps étrangers (morceaux de bois, feuilles mortes, mauvaises herbes, cailloux).
- Contribuer au contrôle du flux continu de produits de façon à réaliser un rendement de production optimal. Cela implique notamment :
  - . signaler la mauvaise qualité aux opérateurs ;
  - . signaler les interruptions d'approvisionnement ;
  - . peser les déchets à la fin de la journée et enregistrer ces données.
- Exécuter des tâches de nettoyage et de support afin que l'environnement de travail reste propre et ordonné. Cela peut inclure les tâches suivantes :
  - . vider les conteneurs ou les seaux à déchets des différentes lignes ;
  - . évacuer les légumes tombés sur le sol à l'aide d'une pelle ;
  - . chasser les eaux usées vers les égouts à l'aide d'une brosse ou d'une raclette ;
  - . nettoyer les machines au tuyau d'eau.

Inconvénients :

- Exercice limité de la force physique pour le déplacement de conteneurs. (Max. 1 heure par jour).
- Attitude fatigante due au travail en position penchée et à la station debout durant la majeure partie de la journée. Exécuter continuellement les mêmes mouvements.
- Gêne occasionnée par le bruit des machines, le froid et le travail monotone.



- Risque de déraiper sur le sol glissant ; risque de blessures musculaires et au dos.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction découpe	: Collaborateur tri et Statut : APPROUVEE
Code de la fonction	: 02.04.02
Date	: 20/01/2009 Série de la fonction : Processus de transformation
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exécuter des tâches en rapport avec la découpe et le nettoyage de légumes frais pour les étapes suivantes de la transformation ou l'emballage.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'informer sur les spécifications produit au moment du démarrage et lors des changements de production.</li><li>▪ Inspecter, nettoyer et découper manuellement des légumes sur la bande de transport.</li><li>▪ Contribuer à un flux continu de produits.</li><li>▪ Exécuter des tâches de nettoyage et de support.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec les collègues et l'opérateur de ligne. Signaler les particularités aux collègues lors du changement d'équipe.</li></ul>





Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Exécuter des mouvements manuels précis et répétitifs avec rapidité.  
Utiliser un couteau
- Une attention constante est requise lors de l'exécution de tâches de routine sans variation pendant toute la journée.



▪ Responsabilités

Tâches principales

- S'informer sur les spécifications produit au moment du démarrage et lors des changements de production de façon à ce que tous les critères d'inspection soient connus et à ce que les contrôles puissent être effectués correctement. Il s'agit entre autres choses de :
  - . consulter les fiches produit et les données de production ;
  - . s'informer auprès du responsable de production sur les priorités spécifiques.
- Inspecter, nettoyer et découper manuellement des légumes sur la bande de transport de façon à ce qu'ils soient disponibles selon les spécifications imposées pour les étapes suivantes de la transformation. Cela implique notamment :
  - . contrôler visuellement les légumes sur les bandes de transport ;
  - . éliminer les légumes qualitativement mauvais ;
  - . découper des légumes, détacher les feuilles des salades, éliminer les nervures, les queues et toutes les parties impropres à la consommation à l'aide d'un couteau ;
  - . éliminer les corps étrangers (morceaux de bois, feuilles mortes, mauvaises herbes, cailloux).
- Contribuer à un flux continu de produits de façon à réaliser un rendement de production optimal. Cela comprend entre autres :
  - . signaler la mauvaise qualité aux opérateurs ;
  - . amener les bacs de légumes frais manuellement ou à l'aide d'un transpalette ;
  - . renverser les bacs sur la bande de transport ou dans les bacs de lavage ;
  - . signaler les interruptions d'approvisionnement ;
  - . peser les déchets à la fin de la journée et enregistrer ces données.
- Exécuter des tâches de nettoyage et de support afin que l'environnement de travail reste propre et ordonné. Cela peut inclure les tâches suivantes :
  - . vider les conteneurs ou les seaux à déchets des différentes lignes ;
  - . évacuer les légumes tombés sur le sol à l'aide d'une pelle ;
  - . chasser les eaux usées vers les égouts à l'aide d'une brosse ou d'une raclette ;
  - . nettoyer les machines au tuyau d'eau.

Inconvénients :

- Exercice limité de la force physique pour le déplacement de conteneurs. (Max. 1 heure par jour).
- Attitude fatigante due au travail en position penchée et à la station debout durant la majeure partie de la journée. Exécuter continuellement les mêmes mouvements.
- Gêne occasionnée par le bruit des machines, le froid ou le contact permanent avec de



l'eau ; travail monotone

- Risque de déraper sur le sol glissant, risque de blessures musculaires et au dos, risque de coupures aux mains par la manipulation d'un couteau.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Contrôleur de qualité	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.07.02	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Qualité
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Contribuer au contrôle de qualité (principalement visuel et dimensionnel) des matières premières, des matières auxiliaires, des emballages, des produits semi-finis et des produits finis et veiller à l'hygiène, l'ordre et la propreté au sein des départements de production.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Contrôler la qualité des matières premières, des matières auxiliaires, des emballages, des produits semi-finis et des produits finis.</li><li>▪ Participer à la recherche constante de qualité.</li><li>▪ Effectuer diverses tâches annexes.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter avec le chef en ce qui concerne le planning de travail. Signaler les anomalies au service Qualité. Donner des conseils aux collaborateurs en matière de qualité. Se concerter avec le département Production pour améliorer la qualité. Echanger des informations avec les collègues. Formuler des propositions d'améliorations en ce qui concerne la qualité des produits.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler des instruments de mesure de laboratoire. Se servir d'un PC.</li><li>▪ Etre précis et rigoureux lors des analyses. Etre attentif lors des contrôles visuels. Etre attentif au respect des normes en matière de qualité.</li></ul>
-------------------------------------	---



▪ Responsabilités 00.07.02

. Tâches principales

- Contrôler la qualité des matières premières, des matières auxiliaires, des emballages, des produits semi-finis et des produits finis à l'aide de checklists et de mesures standards afin qu'ils répondent aux normes de qualité. Cela consiste entre autres à :
  - . contrôler le poids, les défauts des matières premières ;
  - . contrôler les emballages au niveau des soudures, des codes, du sur-emballage, de la palettisation, ... ;
  - . vérifier le bon fonctionnement de l'appareillage de mesure, du détecteur de métaux ;
  - . déterminer la teneur en matières sèches dans les produits semi-finis à l'aide d'un instrument de mesure ;
  - . contrôler la teneur en acides gras, en sel ou en autres ingrédients alimentaires spécifiques, et signaler les anomalies au contremaître de production ;
  - . remplir les divers documents de contrôle ;
  - . prélever des échantillons pour les contrôles et les dégustations ;
  - . signaler toutes les anomalies au responsable de production.
- Participer à la recherche constante de qualité afin d'améliorer de manière continue les produits. Cela consiste entre autres à :
  - . surveiller le respect des normes de qualité, de sécurité et d'hygiène par les collaborateurs ;
  - . se tenir au courant des évolutions en la matière ;
  - . informer les collaborateurs et rectifier leurs agissements en cas de malentendu ou de déviation.
- Effectuer diverses tâches annexes. Cela consiste entre autres à :
  - . nettoyer le labo et les instruments ;
  - . informer les collaborateurs des points importants lors des changements d'équipes ;
  - . contrôler visuellement l'aspect et la propreté des lignes de production ;
  - . vérifier si les documents de contrôle ont été remplis correctement.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Se déplacer constamment dans toute l'usine.
- Désagréments dus aux variations de températures d'un local à l'autre, bruit, chaleur, humidité.
- Risque de glissades. Risques de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Electricien	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.06.04	
Date : 20/12/2004	Type de fonction Technique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>Assurer le bon fonctionnement des installations de l'usine et des bâtiments administratifs au niveau électrique afin que la production puisse suivre son cours et mettre en place de nouvelles installations afin d'améliorer constamment l'efficacité de lignes et l'environnement de travail.</li></ul>
Nature des activités/responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>Intervenir en cas de pannes simples dans l'usine et dans les bureaux administratifs.</li><li>Réaliser l'entretien préventif.</li><li>Aider lors de l'installation de nouveaux équipements.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter avec le chef de ligne lors des pannes et d'éventuels problèmes, avec les mécaniciens lors de pannes ou en cas d'entretien nécessaire. Communiquer avec les collègues concernant les aspects techniques. S'arranger avec le personnel du magasin pour les pièces et matériaux.





Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler le matériel électrique. Manipuler des outils pour l'assemblage et l'ajustage. Se servir d'un PC.</li><li>▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations. Faire preuve de rigueur et de précision lors des dépannages.</li></ul>
-------------------------------------	---



▪ Responsabilités 00.06.04

Tâches principales

- Intervenir en cas de pannes simples dans l'usine et dans les bureaux administratifs afin que la production/le travail puisse reprendre au plus vite: Cela consiste e.a. à :
  - . localiser les pannes ;
  - . évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire ;
  - . faire des réparations provisoires en concertation avec le chef ;
  - . faire des réparations plus importantes au moment opportun pour la production ;
  - . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille de panne) permettant d'assurer le suivi des pannes (traçabilité).
- Réaliser l'entretien préventif afin de détecter à temps les problèmes électriques éventuels et d'assurer en permanence le bon fonctionnement des installations. Cela consiste e.a. à :
  - . évaluer les entretiens à faire et noter les constatations ;
  - . remplacer , réparer et régler des moteurs électriques et autres pièces électriques , placer des interrupteurs, des prises et des tableaux de commande ;
  - . fabriquer des pièces de rechange suivant un plan ;
  - . rapporter les constatations au chef ;
  - . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille d'entretien) permettant d'assurer le suivi des entretiens (traçabilité).
- Aider lors de l'installation de nouveaux équipements. Cela consiste e.a. à :
  - . aider les firmes extérieures à installer le matériel ;
  - . informer les installateurs extérieurs à propos des consignes de sécurité propres à l'organisation, du fonctionnement des machines et de leur interconnexion entre elles ( interface, signaux spécifiques, ... ) ;
  - . tester les nouveaux équipements ;
  - . suivre une formation à propos de nouveaux équipements ;
  - . concrétiser le fonctionnement du matériel et l'expliquer de manière concrète aux opérateurs.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces lors des réparations et lors du démontage des installations (5 à 15 kg, 2 heures par jour).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité, au bruit et aux différences de température.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades. Risques d'électrocution.



CP 118 - ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Emballeur (manuel)	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.05.01	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs et emballeurs. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Emballer manuellement les produits finis afin de les préparer en vue de l'expédition et de la vente.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Remplir des cartons ou des sacs de produits suivant les spécifications prescrites.</li><li>▪ Remplir des cartons de produits emballés suivant les spécifications prescrites.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors des changements d'équipe.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler des emballages à cadence élevée.</li><li>▪ Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.</li></ul>



▪ Responsabilités 00.05.01

. Tâches principales

▪ Remplir des cartons ou des sacs de produits suivant les spécifications prescrites afin de contribuer au bon conditionnement des produits et de la présentation commerciale. Cela comprend entre autres :

- . placer la boîte sous l'entonnoir ou la pompe de dosage ;
- . remplir manuellement des cartons avec le nombre exact de produits et suivant les prescriptions ;
- . contrôler le poids à intervalles réguliers ;
- . fermer les sacs ou l'emballage ou placer des sacs dans des cartons groupés, étiqueter l'emballage ;
- . fermer à l'aide de l'appareil de fermeture ;
- . placer les emballages sur des palettes.

▪ Remplir des cartons de produits emballés suivant les spécifications prescrites de manière à contribuer au bon conditionnement et à éviter les dommages durant le transport. Il s'agit notamment de :

- . vérifier et plier les grands cartons d'emballage ;
- . contrôler si les mentions figurant sur les cartons correspondent aux produits emballés ;
- . détecter les produits mal emballés et les éliminer ;
- . avertir la hiérarchie en cas de déchets anormaux ;
- . remplir les cartons avec le nombre exact d'emballages.

▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela signifie entre autres :

- . nettoyer l'installation ;
- . détruire les produits refusés, ouvrir les sacs et les vider dans des conteneurs ;
- . évacuer les conteneurs à déchets.

Inconvénients :

- Recours limité à la force physique pour déplacer bacs et conteneurs (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).
- Position assise ou debout monotone et fatigue unilatérale du bras, du poignet et des



muscles du dos.

- Gêne due au froid et à la monotonie du travail.
- Risque de coupures sans gravité par contact avec les bords coupants du matériau de conditionnement.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Laborantin de production	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.07.01	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Qualité
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>Garantir la qualité des produits finis, des produits semi-finis et des produits auxiliaires en effectuant des analyses normalisées (chimiques) afin que la qualité des produits soit assurée.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>Effectuer des analyses et contrôles normalisés sur les matières auxiliaires.</li><li>Effectuer divers contrôles et analyses normalisées sur les produits finis.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter le chef en ce qui concerne le planning de travail. Signaler les anomalies au service Qualité. Se concerter avec le département Production pour améliorer la qualité. Echanger des informations avec les collègues.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser, mettre au point et régler les appareils de laboratoire et les instruments de mesure. Se servir d'un PC.</li><li>▪ Etre précis, rigoureux et être attentif lors des analyses.</li></ul>
-------------------------------------	--





▪ Responsabilités 00.07.01

. Tâches principales

- Effectuer diverses analyses et divers contrôles normalisés sur les matières auxiliaires afin de garantir leur conformité aux normes de qualité. Cela consiste entre autres à :
  - . réaliser des contrôles initiaux sur les matières entrantes ;
  - . contrôler l'eau de processus où l'huile des fours au niveau de la pureté, de la composition et de la qualité ;
  - . rapporter et commenter les résultats, signaler les problèmes au responsable de production et/ou de qualité.
  
- Effectuer divers contrôles et analyses standards sur les produits finis afin qu'ils puissent être libérés sur le marché. Cela consiste entre autres à :
  - . prélever des échantillons ;
  - . préparer les réactifs nécessaires suivant les procédures ;
  - . préparer et régler les instruments nécessaires ;
  - . comparer les résultats avec les normes ;
  - . introduire les résultats des analyses dans le système prévu à cet effet ;
  - . signaler les anomalies au chef en vue de l'éventuel rejet du produit fini.
  
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Position unilatérale (debout) (4 heures par jour).
- Désagréments dus aux odeurs.
- Risque de blessures, brûlures lors de manipulation de produits chimiques et des instruments de laboratoire et risque de lésions lors de la prise d'échantillons en milieu de production.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Magasinier Matériel d'emballage	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.08.04	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes. Subordonnés : fonctionnels : caristes
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et une distribution interne appropriée des matériaux d'emballage (étiquettes, feuilles, cartons, ...).</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>Réceptionner les matériaux d'emballage et s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications en vigueur.</li><li>Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matériaux d'emballage demandés par le conditionnement.</li><li>Assurer l'entreposage dans l'entrepôt.</li><li>Surveiller le stock des matériaux d'emballage.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>Donner des instructions opérationnelles aux caristes.</li><li>Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les caristes concernant l'entreposage et la distribution des marchandises. Se mettre d'accord avec les chauffeurs concernant la réception/acceptation des livraisons. S'informer auprès des départements conditionnement, achats, concernant la livraison de matériaux d'emballage.</li></ul>



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks, aux commandes, ...</li><li>▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.</li></ul>
-------------------------------------	---



▪ Responsabilités 00.08.04

Tâches principales

- Réceptionner les matériaux d'emballage et s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications en vigueur afin de pouvoir acheminer les différents départements en matériaux d'emballage demandés. Cela consiste e.a. à :
  - . veiller au déchargement des palettes d'étiquettes, de feuilles ou cartons ;
  - . contrôler la conformité de la livraison avec le bon de livraison ;
  - . enregistrer les matériaux d'emballage livrés (sortes, quantité, date, e.a.) sur fiches et/ou à l'aide de l'ordinateur ;
  - . signer les lettres de voiture.
- Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matériaux d'emballage demandés par le conditionnement afin d'assurer la continuité de la production. Cela consiste e.a. à :
  - . apporter et déposer le nombre exigé de paquets des matériaux demandés sur les lignes en suivant le planning de production;
  - . apporter la palette, à l'aide d'un transpalette, vers la ligne de conditionnement correcte ;
  - . rapporter les restes éventuels à l'entrepôt ;
  - . encoder les données relatives à la distribution dans le système prévu à cet effet;
  - . informer le chef d'éventuelles anomalies.
- Assurer l'entreposage des étiquettes, feuilles et/ou cartons dans l'entrepôt afin que les matériaux d'emballage soient entreposés suivant les règles en vigueur. Cela consiste entre autres à :
  - . charger les palettes sur le chariot élévateur ;
  - . les transporter vers l'entrepôt adéquat ;
  - . stocker les palettes conformément aux normes en vigueur ;
  - . faire de propositions d'améliorations.
- Surveiller le stock des matériaux d'emballage afin qu'il ne manque rien. Cela comporte entre autres :
  - . veiller à ce qu'il n'y ait pas rupture de stock ;
  - . comparer le stock administratif au stock réel ;
  - . signaler les réassortiments au chef ou au département achats ;
  - . participer à la réalisation de l'inventaire mensuel des matières premières.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Porter régulièrement (1h par jour) des poids (15 kg).
  - Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée.
  - Désagréments dus aux différences de température, aux courants d'air.
  - Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets.
- Risques de lésions par brûlure lors de l'exécution de tests sur les soudures des feuilles.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction premières : Magasinier Matières	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.08.03	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
Place dans l'organisation	Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes. Subordonnés : fonctionnels : caristes
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et la distribution interne appropriée de matières premières.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>Réceptionner les matières premières et auxiliaires et s'assurer qu'elles sont conformes aux spécifications en vigueur.</li><li>Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matières premières et auxiliaires demandées par la production.</li><li>Assurer l'entreposage dans l'entrepôt.</li><li>Surveiller le stock des matières premières et auxiliaires.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>Donner des instructions opérationnelles au cariste.</li><li>Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les caristes concernant l'entreposage et la distribution des marchandises. Se mettre d'accord avec les chauffeurs concernant la réception/acceptation des livraisons. S'informer auprès des départements production, achats, concernant la livraison des matières premières et auxiliaires.</li></ul>



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler et manœuvrer occasionnellement un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks et aux commandes.</li><li>▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.</li></ul>
-------------------------------------	--





▪ Responsabilités 00.08.03

Tâches principales

- Réceptionner les matières premières et s'assurer qu'elles sont conformes aux spécifications en vigueur afin de pouvoir acheminer les différents départements en matières premières demandées. Cela consiste e.a. à :
  - . superviser la localisation et le stockage des palettes, effectués par le(s) cariste(s);
  - . contrôler la conformité de la livraison avec le bon de livraison ;
  - . contrôler visuellement les emballages, quant à leur éventuel endommagement ;
  - . enregistrer les matières premières livrées (sortes, quantité, date, e.a.) sur fiches et/ou à l'aide de l'ordinateur ;
  - . signer les lettres de voiture ;
  - . prélever des échantillons sur instruction du laboratoire et/ou du responsable.
- Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matières premières et des matières auxiliaires demandées par la production afin d'assurer la continuité de la production. Cela consiste e.a. à :
  - . donner des instructions aux caristes quant à la distribution des matières premières et auxiliaires et superviser leur travail;
  - . encoder les données relatives à la distribution dans le système prévu à cet effet;
  - . informer le chef d'éventuelles anomalies.
- Assurer l'entreposage des matières premières et auxiliaires dans l'entrepôt afin qu'elles soient entreposées suivant les règles en vigueur. Cela consiste entre autres à :
  - . vérifier la palettisation et contrôler le bon état de l'empilage;
  - . participer occasionnellement au déchargement des camions et au stockage des marchandises réceptionnées;
  - . veiller à l'ordre du magasin afin d'éviter les encombrements ;
  - . faire de propositions d'améliorations.
- Surveiller le stock des matières premières afin qu'il ne manque rien. Cela comporte entre autres :
  - . veiller à ce qu'il n'y ait pas rupture de stock ;
  - . comparer le stock administratif au stock réel ;
  - . signaler les réassortiments au chef ou au département achats ;
  - . participer à la réalisation de l'inventaire mensuel des matières premières.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Porter occasionnellement des poids (15 kg).
- Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée.
- Désagréments dus aux différences de température, aux courants d'air.
- Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets.  
Risques de lésions au dos lors de l'utilisation de l'élévateur.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction rechange : Magasinier pièces de	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 00.06.01	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Technique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable du service technique et de divers techniciens Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réceptionner, stocker et transmettre les commandes de matériel et de composants techniques et les répartir en interne de façon à ce que les techniciens puissent disposer à temps des pièces et du matériel demandés.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réceptionner, contrôler et stocker des marchandises.</li><li>▪ Distribuer des marchandises.</li><li>▪ Enregistrer tous les mouvements du matériel.</li><li>▪ Veiller au maintien des stocks de marchandises courantes et passer les commandes requises.</li><li>▪ Veiller à l'ordre et à la propreté de son propre environnement de travail</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Recueillir des informations et discuter des livraisons avec les fournisseurs, parfois dans une langue étrangère. Avertir les collaborateurs de l'entreprise des livraisons rentrées. Se concerter avec les collègues et le responsable du Service Technique au sujet des spécifications des pièces et de la disponibilité du matériel. Echanger des informations avec la comptabilité.</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser un PC. Conduire occasionnellement un chariot élévateur.
- Contrôler attentivement les livraisons, distribuer les articles et compter les stocks. Stocker et enregistrer les articles avec exactitude. Se montrer vigilant aux ruptures de stock imminentes, et attentif à l'exécution précise et ponctuelle des commandes urgentes.



Responsabilités	00.06.01
<b>Tâches principales</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réceptionner, contrôler et stocker des marchandises de façon à pouvoir assurer une disponibilité continue ainsi que la conformité des marchandises reçues aux marchandises commandées. Il s'agit entre autres choses de :<ul style="list-style-type: none"><li>. contrôler la conformité du bon de livraison au bon de commande, des quantités, des spécifications ;</li><li>. contrôler visuellement les dommages visibles, etc. des emballages;</li><li>. signaler les problèmes et les anomalies au service achats ou au contremaître technique ;</li><li>. décharger les marchandises ;</li><li>. étiqueter les articles et placer les marchandises aux emplacements prévus.</li></ul></li> <li>▪ Distribuer des marchandises de manière à doter les collaborateurs des pièces et des marchandises demandées. Il s'agit entre autres choses de :<ul style="list-style-type: none"><li>. distribuer les pièces demandées ;</li><li>. seconder les collaborateurs lors de la spécification des pièces requises ;</li><li>. veiller au respect des procédures convenues par les collaborateurs internes à l'entreprise.</li></ul></li> <li>▪ Enregistrer tous les mouvements de matériel de manière à réaliser un traitement administratif correct de la livraison et un suivi exact des coûts par la comptabilité. Cela implique notamment :<ul style="list-style-type: none"><li>. enregistrer toutes les marchandises entrantes dans le système de suivi automatisé ;</li><li>. scanner ou introduire manuellement dans le système informatique les bons de travail et enregistrer les pièces de rechange sortantes ;</li><li>. classer toutes sortes de documents ;</li><li>. créer de nouveaux numéros d'articles et adapter les prix liés aux numéros d'articles.</li></ul></li> <li>▪ Veiller au maintien des stocks de marchandises courantes et passer les commandes requises de façon à ne pas provoquer de ruptures de stock et à ne pas dépasser les niveaux de stock. Il s'agit entre autres choses de :<ul style="list-style-type: none"><li>. imprimer, contrôler et transmettre les listes de commande générées automatiquement sur la base de niveaux de stock déterminés ;</li><li>. contrôler visuellement les stocks, dresser des listes d'inventaire ;</li><li>. placer et transmettre les commandes propres pour certaines marchandises courantes, et notamment de l'outillage à la demande des collaborateurs ;</li><li>. corriger les stocks enregistrés lors du constat d'anomalies à la suite d'un contrôle visuel sur place ;</li><li>. demander des prix auprès de différents fournisseurs pour l'information des supérieurs hiérarchiques ;</li><li>. commander des pièces spéciales en concertation avec des responsables ;</li><li>. signaler au responsable la nécessité d'augmenter certains niveaux de stock.</li></ul></li> <li>▪ Veiller à l'ordre et à la propreté de son propre environnement de travail conformément aux prescriptions applicables en matière de sécurité, de qualité et d'environnement.</li></ul>	



Inconvénients :

- Exercice de la force physique lors de la manutention de marchandises et du transport manuel (sporadique) d'objets lourds.
- Gêne occasionnelle causée par la chaleur ou le froid lors des travaux exécutés dans les magasins.
- Attitude fatigante lors du stockage de marchandises lourdes et volumineuses.
- Risques de blessures lors des travaux dans le magasin.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Magasinier Produits finis	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.08.05	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes. Subordonnés : fonctionnels : caristes
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>Assurer la réception et l'entreposage appropriés des produits finis.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>Réceptionner et entreposer les produits finis des départements de production et de conditionnement.</li><li>Optimaliser l'utilisation de l'espace de stockage de l'entrepôt.</li><li>Veiller à ce que les palettes de produits finis soient mises à disposition des préparateurs des commandes ou des chargeurs.</li><li>Participe à la réalisation des inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis en entrepôts.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>Donner des instructions opérationnelles aux caristes.</li><li>Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les caristes concernant l'entreposage et le chargement des marchandises. S'informer auprès des départements conditionnement, production concernant l'arrivée des produits finis à expédier, stocker. Se concerter avec les collègues magasiniers.</li></ul>



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks, aux commandes, ...</li><li>▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.</li></ul>
-------------------------------------	---





▪ Responsabilités 00.08.05

. Tâches principales

- Réceptionner et contrôler les produits finis des départements de production et de conditionnement afin qu'ils puissent être expédiés à temps et en quantité demandée. Cela consiste e.a. à :
  - . contrôler et enregistrer la date de production, la quantité et le codage des produits finis ;
  - . transmettre les données au département Expédition (manuellement ou à l'aide d'un ordinateur) ;
  - . contrôler visuellement l'aspect qualitatif des produits et des emballages et signaler les anomalies au chef ;
  - . bloquer les produits non conformes sur instruction du laboratoire et/ou du chef ;
  - . participer occasionnellement au chargement des camions.
- Optimiser l'utilisation de l'espace de stockage de l'entrepôt afin que l'espace soit utilisé au mieux. Cela consiste entre autres à :
  - . répartir/adapter les emplacements dans le stock intermédiaire compte tenu des dimensions, du type, du moment du chargement, de la destination, du cycle des marchandises ;
  - . se charger des déplacements interne de marchandises ;
  - . superviser la localisation et le stockage des palettes, effectués par le(s) cariste(s) ou l'(les) aide-magasinier(s) ;
  - . vérifier la palettisation et contrôler le bon état de l'empilage ;
  - . maintenir l'ordre dans le magasin afin d'éviter les encombrements.
- Veiller à ce que les palettes de produits finis soient mises à disposition des préparateurs des commandes ou des chargeurs afin qu'ils puissent les expédier à temps. Cela consiste e.a. à :
  - . préparer les palettes de produits finis suivant les instructions du service expédition ;
  - . demander aux caristes de les acheminer vers les préparateurs de commandes.
- Participer à la réalisation des inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis en entrepôts afin de vérifier l'exactitude des stocks.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Porter occasionnellement (2 h par jour) des poids (15 kg).
- Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée.
- Désagréments occasionnels dus aux différences de température, aux courants d'air.
- Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Mécanicien	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.06. 02	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Technique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réparer les pannes, effectuer des travaux d'entretien et prêter main forte à l'installation de nouveaux équipements mécaniques, conformément aux consignes de sécurité en vigueur.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réparer les pannes des équipements.</li><li>▪ Effectuer des entretiens préventifs.</li><li>▪ Aider lors de l'installation de nouveaux équipements.</li><li>▪ Apporter une assistance technique au chef de ligne.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter avec le chef concernant les missions à effectuer et les éventuels problèmes, avec les chefs de ligne lors des pannes, avec les firmes extérieures lors de l'installation de nouveaux équipements. Donner des informations techniques. S'arranger avec le personnel du magasin pour les pièces et matériaux.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Monter, démonter et régler des machines. Manipuler des outils à main, des machines-outils et des instruments de mesure.</li><li>▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.</li></ul>
-------------------------------------	---



▪ Responsabilités 00.06.02

. Tâches principales

- . Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Cela consiste e.a. à :
  - . localiser les pannes ;
  - . évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire ;
  - . faire des réparations provisoires en concertation avec le chef ;
  - . faire des réparations plus importantes au moment opportun pour la production ;
  - . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille de panne) permettant d'assurer le suivi des pannes (traçabilité).
- Effectuer des entretiens préventifs afin de détecter à temps les problèmes techniques et d'assurer la permanence de fonctionnement des installations. Cela consiste e.a. à :
  - . évaluer les entretiens à faire et noter les constatations ;
  - . démonter, réparer et remplacer les pièces (circuits pneumatiques et hydrauliques, pompes, moteurs, vannes, ...) ;
  - . graisser et dégraisser des chaînes, des roulements à billes, des boîtes d'engrenages, des axes et joints ;
  - . fabriquer des pièces de rechange suivant un schéma ;
  - . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille d'entretien) permettant d'assurer le suivi des entretiens (traçabilité).
- Aider lors de l'installation de nouveaux équipements afin de se familiariser avec les aspects techniques des nouvelles installations. Cela comporte e.a. à :
  - . aider les firmes extérieures à installer le matériel (tirer de câbles, ...) ;
  - . informer les installateurs extérieurs à propos des consignes de sécurité propres à l'organisation, du fonctionnement des machines et de leur interconnexion entre elles (interface, signaux spécifiques, ...) ;
  - . tester les nouveaux équipements ;
  - . suivre une formation à propos de nouveaux équipements ;
  - . concrétiser le fonctionnement du matériel et l'expliquer de manière concrète aux opérateurs.
- .Apporter une assistance technique au chef de ligne afin que les équipements soient utilisés de manière optimale. Cela consiste e.a. à :
  - . effectuer le réglage des machines de production (changements de format) ;
  - . expliquer le fonctionnement des nouveaux équipements aux opérateurs ;
  - . faire des propositions d'améliorations et en discuter avec les opérateurs concernés et le chef de ligne.
- Maintenir l'environnement de travail propre et en ordre conformément aux consignes en vigueur en matière de sécurité, de qualité et d'environnement.



Inconvénients:

- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces lors des réparations et lors du démontage des installations (5 à 15 kg, 2 heures par jour).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour). Désagrément dû au port de vêtements de protection.
- Désagréments dus à la chaleur ou au froid, à la saleté, à l'humidité et au bruit.
- Risques brûlures, de coupures, de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines chaudes ou mobiles. Risques de chutes, de glissades.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Nettoyeur des sols, locaux, sanitaires	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.07.03	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Qualité
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable Production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Rendre les lieux de travail agréables en entretenant les locaux administratifs et de production dans le respect des consignes de sécurité, de qualité et environnementales.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Nettoyer les locaux de l'entreprise.</li><li>▪ Veiller à l'évacuation des ordures.</li><li>▪ Veiller au réapprovisionnement en produits hygiéniques.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter le chef en ce qui concerne le planning de travail. Echanger des informations avec les collègues.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler l'aspirateur. Travailler à l'aide d'appareils de nettoyage.</li><li>▪ Etre ordonné et soigneux lors du nettoyage.</li></ul>
--	---

▪ Responsabilités	00.07.03
Tâches principales	





- Nettoyer les locaux de l'entreprise (bureaux, cantines, espaces de production, laboratoires, sanitaires) suivant le planning afin de garantir l'hygiène et la propreté des lieux. Cela consiste entre autres à :
  - . aspirer les locaux ;
  - . nettoyer à l'eau les sols et les machines;
  - . nettoyer les fenêtres et les portes avec une peau de chamois ;
  - . récurer les sanitaires à l'éponge et de produits détergents;
  - . prendre les poussières;
  - . entretenir le matériel de nettoyage.
- Veiller à l'évacuation des ordures afin que les locaux soient en ordre parfait. Cela comporte entre autres :
  - . vider les poubelles;
  - . rassembler les sacs poubelle et en mettre de nouveaux;
  - . enlever les déchets légers et les jeter de façon sélective dans les conteneurs appropriés.
- Veiller au réapprovisionnement en produits hygiéniques afin d'assurer le confort des collaborateurs. Cela consiste entre autres à :
  - . compléter les WC en papier de toilettes, savon;
  - . changer le linge de maison ;
  - . faire commander les produits manquants .

Inconvénients:

- Faire des efforts physiques pour soulever et déplacer des seaux remplis d'eau, tirer des machines pour nettoyer les sols (15 kg, max. 2 heures par jour).
- Fatigue unilatérale des muscles des bras. Travailler constamment dans des positions inconfortables : se baisser, s'étendre, monter les escaliers.
- Désagréments dus au bruit, à la saleté, à la poussière, aux différences de température. Travail désagréable lors du nettoyage des sanitaires.



- Risque de glissades, de chutes et d'irritations causées par le contact fréquent avec des produits de nettoyage.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Nettoyeur des machines de production	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.07.04	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Qualité
Place dans l'organisation	Chef direct : Le responsable Production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	▪ Contribuer à ce que les normes d'hygiène et de propreté soient respectées dans les locaux de production et sur les machines de production.
Nature des activités/ responsabilités	▪ Nettoyer et désinfecter les machines de la production. ▪ Nettoyer et désinfecter les sols de l'usine. ▪ Veiller à la collecte et à l'évacuation des déchets de production.
Interaction sociale	Se concerter avec le chef en ce qui concerne le planning de travail et avec le service technique en ce qui concerne les éventuels problèmes en matière d'hygiène. Echanger des informations avec les collègues.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se servir de toutes sortes d'instruments de nettoyage, tels que brosses, spatules, machines statiques ou mobiles.</li><li>▪ Etre ordonné et soigneux lors du nettoyage.</li></ul>
-------------------------------------	---

▪ Responsabilités	00.07.04
. Tâches principales	



- Nettoyer et désinfecter les machines de production afin de garantir l'hygiène et la propreté des moyens de production suivant le planning de travail ou sur instruction du chef. Cela consiste entre autres à :
  - . démonter certaines pièces des machines ;
  - . collecter et évacuer les déchets ;
  - . évacuer les déchets à l'aide d'une spatule ;
  - . laver les machines à l'eau et avec un produit désinfectant ;
  - . remonter les pièces des machines ;
  - . remplir la feuille de travail ;
  - . entretenir le matériel de nettoyage.
- Nettoyer et désinfecter les sols de l'usine afin qu'ils répondent aux normes d'hygiène et de propreté. Cela consiste entre autres à :
  - . récurer des sols;
  - . rincer à l'aide d'une lance à eau ;
  - . vider des seaux.
- Veiller à la collecte et à l'évacuation des déchets de production afin que les locaux soient en ordre parfait. Cela comporte entre autres :
  - . vider les poubelles ;
  - . trier les déchets et les jeter de façon sélective dans les conteneurs appropriés.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients:

- Faire des efforts physiques pour soulever et déplacer des seaux remplis d'eau, tirer des machines pour nettoyer les sols (15 kg, max. 4 heures par jour).
- Fatigue unilatérale des muscles des bras. Travailler constamment dans des positions inconfortables : se baisser, s'étendre, monter les escaliers.
- Désagréments dus au bruit, à la saleté, à la poussière, à l'humidité, aux différences de température. Travail désagréable lors du nettoyage des sanitaires.



- Risque de glissades, de chutes et d'irritations causées par le contact fréquent avec des produits de nettoyage.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction : Opérateur de ligne	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.04.05	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Processus de transformation
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Régler, commander les lignes de production et surveiller le processus de production de manière à assurer une production des produits conformément à la planification de production spécifiée et aux exigences de qualité et de rentabilité prescrites.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Procéder aux préparatifs pour un démarrage adéquat des activités de production sur ses propres lignes.</li><li>▪ Veiller à la bonne exécution des différents processus sur la ligne de production.</li><li>▪ Exécuter, respecter toutes les mesures de contrôle de la qualité prescrites.</li><li>▪ Intervenir en cas de panne technique et collaborer à l'exécution de l'entretien préventif.</li><li>▪ Veiller à l'ordre, à la propreté et à la sécurité dans son propre environnement de travail.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'informer et discuter du planning avec le responsable d'équipe de production. Donner des instructions opérationnelles aux opérateurs machine et/ou aux collaborateurs de support de production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour l'ajustage du processus de fabrication. Enregistrer diverses données de production selon un schéma prédéfini. Signaler et décrire les pannes techniques à l'opérateur de réglage, au responsable d'équipe de production et/ou aux techniciens.</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser des panneaux de commande Manipuler de l'outillage à main pour le changement et le réglage des appareils de production.
- Assurer un suivi attentif de la production, tant pour ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.





▪ Responsabilités

Tâches principales

- Procéder aux préparatifs pour un démarrage adéquat des activités de production sur ses propres lignes de façon à ce que tout soit prêt à fonctionner dans les délais prescrits. Cela implique notamment :
  - . ajuster les paramètres de processus dans l'appareillage de commande au moyen des recettes et des données de production, régler les températures, les vitesses de la bande de transport, les temps de passage dans les tunnels en fonction du type de produit à préparer ;
  - . transformer l'installation, monter et démonter des composants mécaniques, adapter les bandes de transport ;
  - . contrôler l'alimentation en gaz et en eau, la disponibilité du produit et d'autres fournitures.
- Veiller à la bonne exécution des différents processus sur une ligne de production, et notamment l'approvisionnement en matières premières, produits semi-finis, laver, trier, sécher, blanchir, surgeler, stériliser de façon à produire des produits avec une qualité constante. Il s'agit entre autres choses de :
  - . inspecter visuellement le déroulement du processus, contrôler l'approvisionnement, le défilement du produit, remédier aux pannes opérationnelles de l'installation ;
  - . contrôler la qualité de transformation, contrôler la propreté des produits, contrôler le dimensionnement, contrôler la cuisson, exécuter des tests standardisés ;
  - . contrôler des paramètres de processus sur des écrans de contrôle, corriger si nécessaire des paramètres sur la base des résultats de mesure informatisés obtenus ou des observations visuelles ;
  - . assurer le suivi de la consommation d'eau et d'énergie ;
  - . adapter, optimiser la vitesse de transformation en fonction de la qualité de l'approvisionnement ou de problèmes de transformation.
- Exécuter et respecter toutes les mesures de contrôle de la qualité prescrites de façon à contribuer à une qualité de production constante. Cela inclut entre autres choses :
  - . procéder aux prélèvements d'échantillons prescrits et remettre les échantillons au laboratoire ;
  - . enregistrer les données d'identification prescrites, numéros de lots de matières premières, paramètres de production ;
  - . arrêter et nettoyer les installations de production conformément aux procédures prescrites ;
  - . veiller à l'ordre, à la propreté et à la netteté de l'environnement de travail immédiat ;
  - . attirer l'attention des collaborateurs de support ou temporaires sur les règles d'hygiène spécifiques (HACCP) applicables à une entreprise alimentaire.
- Intervenir en cas de panne technique et collaborer à l'exécution de l'entretien préventif de façon à garantir un bon fonctionnement permanent des installations. Cela implique notamment :
  - . réparer soi-même les petites pannes ;
  - . signaler et décrire les pannes à l'opérateur de réglage, au responsable d'équipe de production ou au collaborateur technicien ;
  - . exécuter les opérations d'entretien prescrites comme monter, démonter et nettoyer des composants, inspecter soigneusement le fonctionnement techniques des composants



de l'installation ;

- . veiller à l'ordre, à la propreté et à la netteté de l'environnement de travail immédiat ;
- . attirer l'attention des collaborateurs de support ou temporaires sur les règles d'hygiène spécifiques (HACCP) applicables dans une entreprise alimentaire.

▪ Veiller à l'ordre, à la propreté et à la sécurité dans son propre environnement de travail.

Cela implique notamment :

- . respecter les prescriptions en matière de sécurité, d'environnement et d'hygiène personnelle ;
- . évacuer les déchets et veiller à ce que le sol de l'atelier reste propre.

Inconvénients :

- Exercice limité occasionnel de la force physique pour porter des charges (max. 1 heure/jour, 15 kg)
- Attitude fatigante lors de l'exécution de réparations, d'inspections à des endroits difficilement accessibles.



- Gêne provoquée par le bruit, la chaleur et occasionnellement par les odeurs.
- Risque de dérapage sur le sol glissant et de se brûler au contact d'éléments chauds



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction préparations : Opérateur de	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.04.07	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Processus de transformation
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Traiter mécaniquement diverses préparations de légumes à l'aide d'une installation industrielle en vue des étapes ultérieures de remplissage et de conservation</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exécuter toutes les tâches préparatoires requises sur la base de la planification de production reçue.</li><li>▪ Exécuter le processus de préparation sur la base de recettes déterminées.</li><li>▪ Contrôler et enregistrer toutes sortes de données de production et de résultats des tests réalisés.</li><li>▪ Nettoyer les installations, les cuves de préparation et l'environnement de travail.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Discuter du planning avec le responsable d'équipe. Signaler les matières premières manquantes au magasinier. Expliquer les pannes techniques au responsable d'équipe et/ou aux techniciens.</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser des installations de mélange, ouvrir des vannes manuellement ou via des panneaux de commande. Utiliser de l'outillage à main (tournevis, clés) pour le montage/démontage de pièces. Utiliser différents appareils de mesure
- Etre attentif lors du pesage des dosages.



▪ Responsabilités

Tâches principales

- Exécuter toutes les tâches préparatoires requises sur la base de la planification de production reçue de façon à ce que la production des préparations voulues puisse démarrer. Cela implique notamment :
  - . transporter, trier dans l'ordre pratique et préparer toutes les matières premières requises près de l'installation de cuisson ;
  - . contrôler la disponibilité des matières premières requises stockées dans des silos ;
  - . faire tremper des matières premières ou procéder à d'autres préparations des matières premières ;
  - . contrôler la propreté des installations, contrôler les points d'hygiène critiques ;
  - . adapter l'installation, c'est-à-dire effectuer des raccords ou remplacer des composants mécaniques tels que des fouets, des malaxeurs ou des mixeurs en fonction de la production voulue ;
  - . s'assurer du bon fonctionnement de tous les composants, pompes, aérateurs, malaxeurs, éléments chauffants ainsi que des arrivées d'eau, de vapeur et d'électricité.
- Exécuter le processus de préparation sur la base de recettes déterminées de façon à préparer des produits qui satisfont aux spécifications de qualité escomptées. Il s'agit entre autres choses de :
  - . remplir des cuves de préparation des ingrédients requis manuellement ou à l'aide de systèmes automatisés ;
  - . chauffer, refroidir, cuire à la vapeur, mettre sous pression en fonction du type de préparation à l'aide de systèmes de commande automatisés ou non ;
  - . ajouter des légumes, des épices, des matières grasses, du bouillon aux moments indiqués en fonction de la recette ;
  - . mélanger avec des préparations déjà prêtes comme des sauces, du riz précuit, des pâtes, des légumes précuits ;
  - . prélever des échantillons durant le processus, évaluer le déroulement du processus ;
  - . évaluer les variables du produit comme la dureté, la viscosité, la consistance, la répartition des ingrédients dans la masse ;
  - . exécuter des mesures comme l'indice pH ;
  - . ajuster le processus en ajoutant de l'épaississant, du coagulant, de l'huile, des matières grasses, de l'eau ;
  - . pomper la préparation dans des cuves d'attente pour le remplissage ou le transvasement dans des cuves.
- Contrôler et enregistrer diverses données de production et résultats de tests effectués dans des listes de contrôle de manière à assurer un suivi de production et une traçabilité corrects de tous les produits utilisés. Cela inclut notamment :
  - . noter les numéros de lots des matières premières employées ;
  - . enregistrer les valeurs relevées lors des tests effectués ;
  - . enregistrer différents paramètres par lots terminés comme les températures, la consommation d'eau et d'énergie ;
  - . exécuter et enregistrer les mesures de contrôle effectuées conformément aux prescriptions HACCP, comme la température des points critiques ;
  - . numéroter et enregistrer des échantillons ;
  - . emmener des échantillons au laboratoire.



- Nettoyer les installations, les cuves de préparation et l'environnement de travail de façon à ce que l'environnement de travail reste propre et sûr. Concrètement, cela peut signifier :
  - . évacuer l'excédent de production et nettoyer les installations conformément aux procédures HACCP prescrites ;
  - . vider les cuves et nettoyer les cuves, tambours et canalisations ;
  - . faire bouillir les cuves et nettoyer au jet les installations ;
  - . prélever des échantillons en surface, swaps, en vue du contrôle bactériologique au laboratoire ;
  - . démonter des pièces ;
  - . nettoyer au jet le sol ;
  - . retourner au magasin les produits excédentaires ou s'assurer d'un bon conditionnement sur place.

Inconvénients :

- Exercice de la force physique pour le déplacement et/ou le déversement de matières premières et d'ingrédients.
- Attitude fatigante durant une partie limitée du temps de travail.
- Gêne occasionnée par l'environnement de travail humide et par la température élevée.
- Risque de glisser. Risque de blessures par un contact possible avec des acides.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction réglage : Opérateur de	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.04.06	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Processus de transformation
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Régler les différentes lignes de production du département, assurer le suivi du bon fonctionnement technique de ces lignes, surveiller les différents processus de production de manière à assurer une production des produits conformément à la planification de production spécifiée et aux exigences de qualité et de rentabilité prescrites.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Préparer la production de différents types de lignes de production et d'installations de transformation pour le nettoyage et la conservation de légumes au moyen des données de planification reçues.</li><li>▪ Surveiller le bon fonctionnement technique des installations, veiller à la bonne exécution des différents processus comme l'approvisionnement en matières premières, produits semi-finis, nettoyer, laver, trier, sécher, blanchir, surgeler, stériliser.</li><li>▪ Surveiller la qualité, respecter et veiller au respect de toutes les mesures de contrôle de la qualité prescrites.</li><li>▪ Collaborer à des travaux d'entretien et de petites réparations conformément aux procédures prescrites.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'informer, discuter du planning avec le responsable de production. Donner des directives opérationnelles aux opérateurs machine, aux opérateurs de ligne et/ou aux collaborateurs de support de production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour l'ajustage du processus de fabrication. Enregistrer diverses données de production selon un schéma prédéfini. Discuter des pannes techniques avec le responsable d'équipe et/ou les techniciens.</li></ul>





Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser des panneaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour le changement et le réglage des appareils de production.
- Assurer un suivi attentif de la production, tant pour ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.



▪ Responsabilités

Tâches principales

- Préparer la production de différents types de lignes de production et d'installations de transformation pour le nettoyage et la conservation de légumes au moyen des données de planification reçues de façon à permettre une production de qualité conformément à une productivité optimale. Cela implique notamment :
  - . convertir l'installation en remplaçant des composants mécaniques ou en mettant hors circuit des parties de la machine lors d'un changement de produit ;
  - . régler les paramètres des systèmes de réglage automatisés à l'aide de la commande de processus centrale et des dispositifs de réglage locaux ;
  - . ajuster les paramètres de production dans des limites connues en fonction de la qualité de l'approvisionnement ou d'exigences de production spécifiques ;
  - . démarrer la production et contrôler dès le début de la production si toutes les installations fonctionnent correctement ;
  - . contrôler la disponibilité de toutes les matières premières requises ;
  - . donner des directives opérationnelles sur les points d'attention particuliers aux opérateurs machine et aux opérateurs de ligne.
- Surveiller le bon fonctionnement technique des installations, veiller à la bonne exécution des différents processus comme l'approvisionnement en matières premières, produits semi-finis, nettoyer, laver, trier, sécher, blanchir, surgeler et stériliser de façon à produire des produits offrant un bon niveau constant de qualité. Il s'agit entre autres choses de :
  - . contrôler le bon fonctionnement technique de toutes les installations pendant la production ;
  - . résoudre les défaillances opérationnelles et ajuster les machines en production ;
  - . exécuter de petites interventions mécaniques urgentes et ajuster les machines en production ;
  - . surveiller le déroulement du processus en procédant à des contrôles des diverses installations, ajuster le processus en donnant des instructions aux opérateurs ou en modifiant les paramètres de processus ;
  - . co-surveiller l'approvisionnement de matières premières et l'évacuation des produits au sein de son propre département.
- Surveiller la qualité, respecter et veiller au respect de toutes les mesures de contrôle de la qualité prescrites de façon à assurer en toutes circonstances une qualité optimale de la production. Cela implique notamment :
  - . prélever ou faire prélever des échantillons de la production ;
  - . enregistrer ou veiller à l'enregistrement par d'autres opérateurs des données d'identification prescrites, des numéros de lots des matières premières, des paramètres de production ;
  - . exécuter sur place des tests de qualité sur les produits tels que contrôler les dimensions du produit, déterminer le taux d'acidité, contrôler la cuisson du produit, décider de l'ajustement des paramètres de production des installations comme augmenter la température, adapter la vitesse de passage dans les tunnels, ajuster le dosage d'additifs ;
  - . interpréter les analyses de laboratoire et prendre des mesures correctrices pour les productions en cours et les futures productions dans son propre domaine de compétences ;
  - . discuter des problèmes de qualité récurrents et proposer des solutions techniques avec les supérieurs hiérarchiques.



- . attirer l'attention des collaborateurs de support ou temporaires sur les règles d'hygiène spécifiques (HACCP) applicables à une entreprise alimentaire.
- Collaborer à l'exécution des travaux d'entretien et des petites réparations, afin de maintenir les installations dans une condition optimale.
- . exécuter les inspections prescrites des machines ;
- . Contrôler la lubrification, les roulements à billes et autres composants critiques ;
- . co-surveiller la ponctualité d'exécution des réparations, signaler les défaillances ;
- . discuter des problèmes techniques avec des techniciens et formuler des propositions d'améliorations techniques.

Inconvénients :

- Exercice limité de la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, 15 kg)
- Attitude fatigante lors de l'exécution de réparations, d'inspections à des endroits difficilement accessibles.
- Gêne provoquée par le bruit, la chaleur et occasionnellement par les odeurs.
- Risque de dérapage sur le sol glissant et de se brûler au contact d'éléments chauds .



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Opérateur des énergies et des fluides	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.06.05	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Technique
Place dans l'organisation	Chief direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Assurer la production de vapeur, ainsi que la production secondaire d'électricité, de réfrigération, d'air comprimé et d'eau en respectant les normes qualitatives et quantitatives établies.</li><li>▪ Assurer l'entretien des installations.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Surveiller les différents équipements.</li><li>▪ Contrôler les paramètres des équipements et les comparer avec le tableau de contrôle.</li><li>▪ Intervenir en cas de panne et assurer l'entretien préventif.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter le chef lors des pannes, d'éventuels problèmes et concernant le planning de travail journalier. S'informer auprès des opérateurs lors de pannes ou de nécessité d'entretien. Echanger des informations avec les collègues concernant les aspects techniques.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Démonter, monter et régler les appareils. Utiliser des appareils de mesure, de test et divers autres outils. Se servir d'un PC. Se servir d'écrans de contrôle.</li><li>▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations. Faire preuve de rigueur et de précision lors des dépannages. Surveiller et contrôler attentivement les installations et les processus de production.</li></ul>
-------------------------------------	--



▪ Responsabilités 00.06.05

. Tâches principales

- Surveiller le bon fonctionnement des différents équipements afin qu'il y ait une alimentation suffisante en vapeur, électricité, réfrigération, air comprimé et en eau. Cela consiste entre autres à :
  - . démarrer, conduire et régler les installations (chaudières, échangeurs, boilers, installations de réfrigération ...);
  - . surveiller visuellement le fonctionnement des chaudières, turbines, alternateurs, station de décompression du gaz et de déminéralisation via le tableau de contrôle central;
  - . vérifier les mesures à l'aide d'ordinateur, d'indicateurs et de régulateurs ;
  - . adapter les mesures si nécessaires en se basant sur les normes définies en la matière ;
  - . assurer le rinçage des filtres et les ajoutes nécessaires en produits aux installations ;
  - . prélever des échantillons suivant les directives reçues et les analyser ;
  - . adapter les paramètres en fonction des résultats obtenus ;
  - . enregistrer les données dans le système prévu à cet effet.
- Contrôler les paramètres des équipements et les comparer avec le tableau de contrôle afin de répondre aux normes de production. Cela comporte entre autres :
  - . exécuter des tournées de contrôles sur place en se basant sur les schémas de données pour vérifier la température, la pression, les compteurs ;
  - . analyser certains paramètres et comparer les résultats aux normes en vigueur ;
  - . enregistrer les données dans le système prévu à cet effet ;
  - . adapter les installations afin d'arriver à un rendement maximal.
- Intervenir en cas de panne dans l'usine afin d'assurer la continuité du processus de production. Cela consiste entre autres à :
  - . évaluer l'urgence de la panne en fonction du nombre de personnes à l'arrêt lorsque plusieurs pannes se présentent en même temps;
  - . se rendre sur place et chercher l'origine de la panne en concertation avec les opérateurs ou le chef de service ;
  - . faire un ajustement manuel via le panneau de commande et le tableau de contrôle ;
  - . faire un diagnostic précis des pannes et le transmettre au chef.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Exercer occasionnellement de la force pour déplacer des pièces détachées ou des outils (5 à 15 kg).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité, au bruit intense et aux différences de température. Emanations de fumées et gêne olfactive à l'utilisation d'ammoniaque.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades. Risques de brûlures provoquées par des étincelles. Risques d'explosion.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Opérateur emballage (installation complexe)	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.05.03	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Régler, commander et surveiller le bon fonctionnement de la ligne de remplissage et de la ligne d'emballage de manière à ce que les produits soient emballés de la façon prescrite avec le moins d'écarts de poids possible conformément à la planification établie et aux exigences de qualité et de rendement spécifiées.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Régler le fonctionnement de l'installation de remplissage et de pesage.</li><li>▪ Démarrer et régler la ligne d'emballage.</li><li>▪ Veiller à un approvisionnement constant en quantité (de produit) exacte par unité d'emballage.</li><li>▪ Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage.</li><li>▪ Exécuter un contrôle de qualité visuel et des tests.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se concerter avec le responsable du conditionnement. Fournir aux techniciens des explications sur les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Enregistrer diverses données de production suivant un schéma prescrit.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.</li><li>▪ Etre attentif au bon fonctionnement technique de la ligne d'emballage. Rester attentif aux brusques écarts dans un déroulement de processus très routinier.</li></ul>





▪ Responsabilités 00.05.03

Tâches principales

- Régler le fonctionnement de l'installation de remplissage et de pesage de façon à ce que tout soit prêt pour la production. Cela comprend entre autres choses :
  - . consulter et assurer la mise à jour/suivi de la planification ;
  - . choisir et régler le bon programme de remplissage suivant la planification prescrite ;
  - . exécuter un test et corriger des paramètres ;
  - . convertir l'installation de remplissage et de pesage en montant ou en démontant de petites pièces de machine.
- Démarrer et régler la ligne d'emballage de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela implique notamment :
  - . régler la bande de film pour ce qui est de la largeur, du guidage, du pliage, essentiellement par des moyens mécaniques ;
  - . contrôler si les matériaux d'emballage appliqués et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors la production ;
  - . faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs ;
  - . monter les rouleaux de film.
- Veiller à un approvisionnement constant en quantité (de produit) exacte par unité d'emballage de manière à garantir un poids correct de tous les emballages. Il convient pour cela de:
  - . contrôler le poids des emballages fermés ;
  - . ajuster la machine de remplissage et le dispositif de pesage durant la production.
- Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage de manière à garantir un bon fonctionnement continu et à ce que les produits soient emballés de façon qualitative dans le délai imposé par la planification. Cela implique de :
  - . ajuster la bande de film et d'autres éléments ;
  - . régler la quantité d'azote sur la base des résultats de test ;
  - . contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse ;
  - . remédier aux petites pannes comme les obstructions ;
  - . signaler les manquements techniques et, si nécessaire, arrêter la production ;
  - . approvisionner la machine en matériaux d'emballage et en matériaux auxiliaires ;
  - . veiller à la bonne exécution des tâches par le palettiseur ;
  - . noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes, les problèmes de qualité et les données de produit.
- Exécuter divers contrôles de qualité visuels et faire effectuer des tests de manière à ce que les emballages soient remplis en quantité prescrite (de produit) et à ce qu'ils satisfassent à toutes les autres spécifications. Cela implique notamment de :
  - . contrôler visuellement le produit à emballer ;
  - . contrôler l'étanchéité des emballages ;
  - . tester la quantité d'azote et d'oxygène résiduel dans les emballages « label A » au moyen des systèmes de test automatisés ;
  - . contrôler la conformité continue du produit et du matériau d'emballage ;
  - . signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants.

Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives



applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients :

- Soulever occasionnellement de lourdes charges (par ex., bobines de film) (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).
- Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due au bruit.

Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Opérateur emballage (produits surgelés)	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.05.02	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Régler, commander et surveiller le bon fonctionnement de la ligne d'emballage de manière à ce que les produits soient emballés de la façon prescrite conformément à la planification établie et aux exigences de qualité et de rendement spécifiées.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Démarrer et régler la ligne d'emballage.</li><li>▪ Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage.</li><li>▪ Exécuter un contrôle de qualité physique.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se concerter avec le responsable du conditionnement. Fournir aux techniciens des explications sur les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Enregistrer diverses données de production suivant un schéma prescrit.</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.
- Etre attentif au bon fonctionnement technique de la ligne d'emballage. Rester attentif aux brusques écarts dans un déroulement de processus très routinier.



■ Responsabilités	00.05.02
<b>Tâches principales</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>■ Démarrer et régler la ligne d'emballage de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela comprend notamment :<ul style="list-style-type: none"><li>. contrôler la propreté de la machine ;</li><li>. sélectionner les programmes de remplissage préalablement programmés et ajuster éventuellement les paramètres ;</li><li>. régler la bande de film pour ce qui est de la largeur, du guidage, du pliage, essentiellement par des moyens mécaniques ;</li><li>. contrôler si les matériaux d'emballage utilisés et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors la production ;</li><li>. faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs ;</li><li>. monter les rouleaux de film.</li></ul></li> <li>■ Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage de manière à garantir un bon fonctionnement continu et à ce que les produits soient emballés de façon qualitative dans le délai imposé par la planification. Cela implique de :<ul style="list-style-type: none"><li>. ajuster la bande de film et d'autres éléments ;</li><li>. contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse ;</li><li>. contrôler le fonctionnement de l'étiqueteuse ;</li><li>. contrôler le bon fonctionnement du détecteur de métaux ;</li><li>. remédier aux petites pannes comme les obstructions ;</li><li>. signaler les manquements techniques et, si nécessaire, arrêter la production ;</li><li>. approvisionner la machine en matériaux d'emballage et en matériaux auxiliaires ;</li><li>. veiller à la bonne exécution des tâches par le palettiseur ;</li><li>. noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes, les problèmes de qualité et les données de produit.</li></ul></li> <li>■ Exécuter divers contrôles de qualité physiques afin de garantir la qualité du produit. Cela implique notamment de :<ul style="list-style-type: none"><li>. contrôler visuellement le produit à emballer ;</li><li>. contrôler la bonne fermeture des emballages, et notamment des soudures ;</li><li>. contrôler la conformité continue du produit et du matériau d'emballage ;</li><li>. déterminer le poids via des échantillons prélevés à intervalles réguliers ;</li><li>. signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants.</li></ul></li> <li>■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.</li></ul>	
<p>Inconvénients :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Soulever occasionnellement de lourdes charges (par ex., bobines de film) (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).</li><li>■ Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits</li></ul>	



difficilement accessibles.

- Gêne due au bruit et au froid.
- Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Opérateur installation purification d'eau	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.06.06	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Technique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Assurer la purification de l'eau en pilotant les installations d'épuration d'eau, eu égard aux consignes en matière de sécurité et d'hygiène et conformément aux dispositions légales.</li><li>▪ Veiller à évacuer et à trier sélectivement de tous les sous-produits et déchets.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Commander et contrôler les installations d'épuration d'eau.</li><li>▪ Faire des petites réparations mécaniques et se charger de l'entretien préventif des installations.</li><li>▪ Veiller à vider les conteneurs et poubelles.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter le chef lors des pannes, d'éventuels problèmes et concernant le planning de travail journalier. Expliquer les défaillances au Service Technique. Se concerter avec les opérateurs lors de pannes ou de nécessité d'entretien. Echanger des informations avec les collègues concernant les aspects techniques.





Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Conduire un élévateur. Se servir d'un PC, des tableaux de commande des installations. Manipuler des outils à main.</li><li>▪ Etre attentif lors de la manipulation de produits chimiques.</li></ul>
--	---

▪ Responsabilités	00.06.06
. Tâches principales	



- Commander et contrôler les installations d'épuration d'eau afin d'assurer l'épuration des eaux usées conformément aux normes en la matière. Cela consiste entre autres à :
  - . démarrer l'installation ; ouvrir et fermer les vannes ;
  - . régler et surveiller les paramètres à l'aide d'un tableau de commandes ;
  - . superviser le bon déroulement du processus d'épuration au niveau mécanique et électrique ;
  - . vider et transvaser à temps les bassins de décantation ;
  - . doser et préparer les produits chimiques nécessaires à l'épuration des eaux ;
  - . nettoyer les installations (racler les débordements, nettoyer les filtres, ...) ;
  - . prélever des échantillons d'eau et de boue ;
  - . effectuer des analyses de routine ;
  - . enregistrer les résultats obtenus dans le système prévu à cet effet et signaler les anomalies au chef ;
  - . surveiller le stock de produits et les faire commander si nécessaire.
- Faire des petites réparations mécaniques et se charger de l'entretien préventif des installations afin d'assurer la continuité de la production. Cela comporte entre autres :
  - . évaluer l'état d'entretien à l'aide des listes de contrôles et noter les constatations ;
  - . détecter les causes des pannes ;
  - . signaler les anomalies au chef et faire des propositions de solutions ou d'amélioration ;
  - . faire appel aux techniciens pour les pannes plus importantes.
- Veiller à vider les conteneurs et poubelles, afin que les déchets et les sous-produits soient évacués à temps. Cela consiste entre autres à :
  - . rassembler les poubelles ;
  - . les peser et les vider dans les conteneurs ; renseigner le poids sur une feuille d'information ;
  - . veiller à faire vider à temps les conteneurs ; contacter les sociétés concernées pour l'enlèvement des conteneurs pleins ;
  - . nettoyer les poubelles et conteneurs.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients:

- Exercer de la force pour ouvrir et fermer les vannes. Soulever des pièces lourdes.
- Parcourir de longues distances entre les installations.
- Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité, au bruit, à la saleté et aux différences de température. Odeurs nauséabondes. tension augmentée par l'occupation d'un poste de travail isolé.



- Risque de blessures, brûlures aux yeux lors de manipulation de produits chimiques. Risques d'infection à cause des bactéries. Risques de chutes, de glissades, de noyades.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction : Opérateur machine	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.04.04	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Processus de transformation
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>Utiliser une installation mécanique autonome simple ou intégrée dans la ligne afin de découper, râper, nettoyer, blanchir, cuire à la vapeur, proportionner, mélanger des légumes.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>Assurer et contrôler l'approvisionnement en légumes et en matières premières complémentaires requises.</li><li>Utiliser ou surveiller les machines ou sections de ligne assignées.</li><li>Contrôler et enregistrer diverses données de production sur des listes de contrôle.</li><li>Nettoyer les installations et l'environnement de travail.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>S'informer sur le planning auprès du responsable d'équipe production. Signaler les matières premières manquantes au magasinier. Signaler les pannes techniques à l'opérateur de ligne, au responsable d'équipe de production et/ou aux techniciens.</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser des installations, ouvrir des vannes manuellement ou via des panneaux de commande. Utiliser de l'outillage à main (tournevis, clés) pour le montage/démontage de pièces.
- Se montrer attentif lors de la vérification de paramètres de production critiques.



▪ Responsabilités

. Tâches principales

- Assurer et contrôler l'approvisionnement en légumes et en matières premières complémentaires requises de façon à ce que les tâches puissent être exécutées conformément à la planification ou aux accords. Cela implique notamment :
  - . s'informer sur le travail auprès du responsable d'équipe et vérifier la planification avec les spécifications des commandes à exécuter ;
  - . transporter les légumes et autres matières premières requises à l'aide d'un transpalette dans le magasin ou le stock tampon ;
  - . contrôler les niveaux de stocks des silos d'approvisionnement, signaler les manques.
- Utiliser ou surveiller les machines ou sections de lignes assignées de façon à réaliser une exécution correcte des travaux et à assurer un approvisionnement correct du poste de travail suivant. Il s'agit entre autres choses de :
  - . remplacer des pièces telles que des filtres, des cloisons, des têtes de giclage, des guides et autres pièces mécaniques facilement interchangeables ;
  - . ouvrir et fermer des vannes d'arrivée d'eau, de vapeur, faire démarrer la machine ;
  - . lancer l'approvisionnement automatisé ou verser manuellement les légumes dans les trémies ;
  - . régler les vitesses en fonction de l'approvisionnement ou d'éventuels problèmes de transformation et ajuster d'autres paramètres sur les indications du responsable ;
  - . surveiller quelques paramètres de processus techniques critiques comme la température, la pression, l'indice pH, le poids, le débit, la correction dans des limites préalablement convenues, signaler les anomalies significatives au responsable ;
  - . contrôler la qualité des légumes transformés, décrire et signaler les problèmes au responsable ;
  - . stocker temporairement la production dans des récipients ou des conteneurs ou envoyer les produits transformés sur la ligne de production ou de conditionnement appropriée via le panneau de commande, ou déplacer des cloisons.
- Contrôler et enregistrer diverses données de production sur des listes de contrôle de manière à assurer un suivi de production et une traçabilité corrects de tous les produits utilisés. Cela inclut notamment :
  - . noter les numéros de lots des matières premières employées ;
  - . enregistrer différents paramètres par lot de production comme les températures, l'eau et l'énergie consommées ;
  - . emmener des échantillons au laboratoire.
- Nettoyer les installations et l'environnement de travail de façon à ce que l'environnement de travail reste propre et sûr. Concrètement, cela peut signifier :
  - . pulvériser les installations ;
  - . démonter des pièces ;
  - . évacuer les déchets tombés sur le sol à l'aide et nettoyer au jet ;
  - . retourner au magasin les produits excédentaires.



Inconvénients :

- Exercice limité de la force physique pour le déplacement de matières premières.
- Attitude fatigante durant une partie limitée du temps de travail.
- Gêne occasionnée par l'environnement de travail humide, la température élevée et les variations de températures lors du transport de légumes et/ou de matières premières vers les chambres froides.
- Risque de dérapage sur le sol glissant et de se brûler au contact de produits chauds



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction : Opérateur de machine de conditionnement	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.05.02	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de conditionnement avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Etiqueter et emballer différents types de produits conditionnés en conteneurs en boîte, verre, en carton ou en plastique conformément à la planification et aux exigences de qualité et de rendement prescrites.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser et convertir la conditionneuse.</li><li>▪ Utiliser et régler l'étiqueteuse.</li><li>▪ Assurer le suivi et contrôler la production.</li><li>▪ Nettoyer les machines et l'environnement de travail.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Discuter du planning de production, du transport des produits auxiliaires (emballages), des difficultés et des changements avec le responsable d'équipe. Signaler les problèmes techniques et de qualité, communiquer toutes les informations pertinentes.</li></ul>





Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Utiliser des écrans tactiles, des panneaux de commande de machines, monter et démonter des composants mécaniques.
- Contrôler attentivement les caractéristiques visuelles des produits, se montrer vigilant aux anomalies soudaines et irrégulières.



▪ Responsabilités

Tâches principales

- Utiliser et convertir la conditionneuse de façon à ce que les produits conditionnés dans des conteneurs en boîte, en verre, en carton ou en plastique puissent être emballés sur des plateaux en carton ou dans des caisses. Cela implique notamment :
  - . convertir la machine à l'aide des listes de contrôle en fonction du format, du type d'emballage et de la taille des unités de conditionnement en remplaçant des composants mécaniques, en déplaçant des capteurs, en ajustant des guides, etc. ;
  - . sélectionner les programmes prédéfinis appropriés selon les codes reçus ;
  - . amener et remplacer les rouleaux de film, ajuster la filmeuse ;
  - . introduire les plateaux en carton dans les stations de remplissage.
- Utiliser et régler l'étiqueteuse de façon à ce que les produits conditionnés puissent être étiquetés de la façon appropriée avec les étiquettes de produit requises. Il s'agit entre autres choses de :
  - . remplacer les composants mécaniques en fonction du type d'emballage ;
  - . monter les rouleaux avec les bonnes étiquettes ;
  - . déterminer la position de coupe des étiquettes ;
  - . régler le dispositif de contrôle, notamment pour la détection métallique et le contrôle du niveau de remplissage ;
  - . contrôler et remplir la colle ;
  - . contrôler la date de péremption sur le dispositif d'impression, l'identification du produit sur le dispositif d'impression et introduire les codes de planification dans le système de suivi automatisé.
- Assurer le suivi et le contrôle de la production de manière à assurer un déroulement continu de la production et à ce que la production planifiée soit réalisée à temps ;
  - . réaliser des tests du dispositif de détection en faisant défiler des produits standardisés non conformes et en contrôlant le rejet ;
  - . contrôler le nombre d'éléments conditionnés ;
  - . intervenir en cas de défaillance des systèmes de transport, repositionner les conditionnements renversés ;
  - . choisir le programme d'empilement et assurer le suivi de la palettisation automatique et le transport dans le magasin interne.
- Nettoyer les machines et l'environnement de travail de manière à garantir des conditions de travail sûres et hygiéniques et à prévenir la détérioration et le salissement des emballages. Il s'agit entre autres choses de :
  - . récupérer les grattoirs à colle, le rouleau à colle et les nettoyer dans un bain d'eau chaude ;
  - . démonter des pièces, retirer des étiquettes ;
  - . nettoyer le sol ;
  - . recueillir et évacuer les déchets.



Inconvénients :

- Exercice de la force physique pour le démontage et le montage de composants mécaniques et l'approvisionnement des machines en carton, rouleaux d'étiquettes et rouleaux de film.
- Attitude fatigante lors de l'exécution de la conversion et du nettoyage des machines.
- Gêne occasionnée par le bruit.
- Risque de blessures par un contact possible avec des composants mécaniques en rotation et des pièces coupantes.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Palettiseur (automatique)	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.05.05	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Le chef d'équipe conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Veiller à la palettisation automatique de cartons de produits finis de façon à contribuer à la sécurité du transport sans perte de qualité ni dommages.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Régler la machine à palettiser ainsi que l'installation d'enroulement et préparer la commande.</li><li>▪ Surveiller la bonne marche de l'approvisionnement et de l'évacuation des marchandises ainsi que le fonctionnement correct de la machine à palettiser et de l'installation d'enroulement.</li><li>▪ Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors de changement d'équipe.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser un tableau de commande, manipuler un transpalette.</li><li>▪ Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.</li></ul>



▪ Responsabilités	00.05.05
. Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Régler la machine à palettiser ainsi que l'installation d'enroulement et préparer la commande de manière à pouvoir exécuter la palettisation conformément aux spécifications prescrites. Cela comprend notamment :<ul style="list-style-type: none"><li>. lire la planification de la commande, contrôler la présence des palettes requises ;</li><li>. enlever ou imprimer des bons de palette ;</li><li>. sélectionner des programmes d'empilement préalablement programmés ;</li><li>. sélectionner les paramètres d'enroulement ;</li><li>. adapter les guides en fonction de la taille des cartons.</li></ul></li><li>▪ Surveiller la bonne marche de l'approvisionnement et de l'évacuation des marchandises ainsi que le fonctionnement correct de la machine à palettiser et de l'installation d'enroulement, de façon à réaliser l'empilement conformément au planning. Il s'agit notamment de :<ul style="list-style-type: none"><li>. contrôler les produits ;</li><li>. contrôler l'approvisionnement de palettes empilées ;</li><li>. étiqueter les palettes terminées avec le bon de palette correct ;</li><li>. évacuer les marchandises ou les palettes coincées ;</li><li>. intervenir en cas de défaillances techniques sans gravité et avertir le service technique en cas de panne ;</li><li>. enregistrer toutes sortes de données de produit sur une fiche de travail ou un PC.</li></ul></li><li>▪ Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages afin de déceler le plus tôt possible les écarts par rapport à la norme. Il s'agit notamment de :<ul style="list-style-type: none"><li>. signaler les défauts et les écarts ;</li><li>. éliminer les emballages abîmés ;</li><li>. contrôler et recompter le nombre d'emballages des palettes finies sur la base d'un prélèvement régulier d'échantillons.</li></ul></li><li>▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela signifie entre autres :<ul style="list-style-type: none"><li>. exécuter l'entretien préventif hebdomadaire ;</li><li>. veiller à la propreté de son poste de travail.</li></ul></li></ul>	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Soulever occasionnellement des charges et recours à la force physique pour déplacer des palettes (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).</li><li>▪ Positions inconfortables lors des travaux d'inspection dans des endroits difficilement accessibles et de l'élimination des obstacles.</li></ul>	



- Gêne due au bruit.
- Risque de se coincer entre des pièces mobiles de la machine et entre des palettes.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Palettiseur (manuel)	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.05.04	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	Chef direct : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Empiler des cartons de produits alimentaires finis, de façon à contribuer à la sécurité du transport sans perte de qualité ni dommages.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Préparer la commande à exécuter.</li><li>▪ Retirer les cartons de la bande transporteuse et les placer sur des palettes.</li><li>▪ Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les anomalies aux collègues lors des changements d'équipe.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler des emballages à cadence élevée.</li><li>▪ Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.</li></ul>



▪ Responsabilités 00.05.04

Tâches principales

- Préparer la commande de manière à pouvoir exécuter la palettisation conformément aux spécifications prescrites. Cela comprend notamment :
  - . lire le bon de commande, contrôler le type et le nombre d'éléments spécifiques stipulés à propos du mode d'emballage ;
  - . enlever ou imprimer des bons de palette ;
  - . préparer des palettes et éventuellement d'autres matériaux.
- Retirer des cartons de la bande transporteuse et les disposer sur des palettes de façon systématique afin de garantir la sécurité du transport sans perte de qualité. Il s'agit entre autres choses de :
  - . empiler suivant la méthode prescrite ;
  - . compter les cartons ;
  - . enrayer de film les palettes finies ;
  - . apposer et, si nécessaire, compléter manuellement des bons de palette mentionnant les données concernant le produit.
- Participer au contrôle des caractéristiques extérieures des emballages afin de déceler le plus tôt possible les écarts par rapport à la norme. Il s'agit notamment de :
  - . signaler les défauts et les écarts ;
  - . éliminer les emballages abîmés ;
  - . trier et empiler les palettes endommagées.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela signifie entre autres :
  - . participer au nettoyage des machines ;
  - . veiller à la propreté de son poste de travail.

Inconvénients :

- Soulever des emballages (5 à 10 kg) durant la majeure partie de la journée.
- Travailler dans la même position inconfortable durant la majeure partie de la journée.
- Gêne due au bruit, à la pression due à la cadence de travail et à la monotonie du travail.





- Risque de se coincer entre des palettes. Risque de petites coupures en manipulant des emballages en carton.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Préparateur de commandes	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.08.06	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ S'assurer que les commandes soient prêtes à être envoyées en quantité demandée en les préparant suivant les exigences des clients.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Préparer les commandes et les lots de chargement.</li><li>▪ Contrôler que les commandes soient conformes aux exigences des clients.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se concerter avec le chef concernant le planning de travail. Signaler les pénuries et les anomalies au chef et aux collègues. Se concerter avec les collègues magasiniers lors de l'exécution des tâches.</li></ul>



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Manipuler et manœuvrer occasionnellement un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données aux commandes. Manipuler des outils à main et des colis.</li><li>▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur. Etre précis lors de l'assemblage des colis.</li></ul>
-------------------------------------	--



▪ Responsabilités 00.08.06

. Tâches principales

- Préparer les commandes et les lots de chargement afin qu'elles puissent être expédiées à temps et en quantité demandée. Cela consiste e.a. à :
  - . prendre les produits dans les rayons et/ou sur les palettes sur base de la fiche de commande et en utilisant le système de codage ;
  - . grouper les produits sur des palettes en fonction des tournées ; entourer les palettes de cellophane ;
  - . conduire les palettes au quai de (dé)chargement à l'aide d'un élévateur ou d'un transpalette ;
  - . veiller à ce que les commandes soient préparées en temps voulu en suivant les instructions du planning et vérifier les dates de péremption ;
  - . signaler les ruptures de stock et les articles non conformes au responsable.
- Contrôler que les commandes soient conformes aux exigences des clients afin d'assurer la qualité du service. Cela consiste entre autres à :
  - . contrôler les codes et l'aspect extérieur des produits ;
  - . apporter ou contrôler l'apport de palettes prescrites ;
  - . veiller à utiliser les palettes et emballages adéquats en fonction de la commande et de la destination.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Porter fréquemment des poids (5 à 10 Kg, 4 heures par jour).
- Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée.
- Désagréments occasionnels dus aux différences de température, aux courants d'air.
- Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction : Préparateur de mélanges ou de couvertures	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.04.08	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Processus de transformation
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>Préparer des milieux de couverture ou de mélanges froids simples pour le remplissage et la conservation de légumes.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>Préparer les tâches à exécuter.</li><li>Mélanger les différents ingrédients indiqués dans les quantités demandées selon la recette voulue.</li><li>Contrôler et enregistrer toutes sortes de données de production et de résultats des tests réalisés dans des listes de contrôle.</li><li>Nettoyer les bacs, les cuves et l'environnement de travail.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>Se concerter en matière de planification avec le responsable d'équipe. Signaler les matières premières manquantes au magasinier. Signaler les pannes techniques au responsable d'équipe et aux techniciens.</li></ul>



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser des installations de mélange, ouvrir des vannes manuellement et à l'aide de panneaux de commande. Utiliser différents appareils de mesure</li> <li>▪ Etre attentif lors du pesage des dosages.</li></ul>
--	---



▪ Responsabilités

. Tâches principales

- Préparer les tâches à exécuter de façon à ce que les mélanges puissent être fournis à temps et sans interruption aux lignes de remplissage. Cela implique notamment :
  - . vérifier la production journalière demandée, et notamment les numéros de compositions, les recettes, les quantités demandées ;
  - . vérifier les quantités de matières premières en fonction de la production journalière, visuellement sur la base des matières premières auxiliaires amenées, sel, sucre, concentré de tomates, acide citrique, vinaigre, épices ou en vérifiant les niveaux de réserve dans le silo tampon ;
  - . amener ou faire amener les produits manquants ;
  - . Inspecter les installations quant à leur propreté et à leur bon fonctionnement.
- Mélanger les différents ingrédients indiqués dans les quantités demandées et selon la recette voulue de façon à ce que la préparation soit mise à disposition pour le remplissage. Cela peut notamment inclure les tâches suivantes :
  - . activer la pompe pour l'eau ou l'alimentation électrique, remplir les cuves des quantités exactes ;
  - . peser les ingrédients à l'aide d'une mesure graduée ou peser les grandes quantités avec une balance ;
  - . verser, mélanger et jeter des ingrédients dans les cuves de mélange ou les tambours de mélange, ou pompe des ingrédients via de simples panneaux de commande ;
  - . démarrer les mélangeurs, mixeurs ;
  - . contrôler les compositions, notamment en exécutant des mesures de l'indice pH, de la viscosité ou détermination du taux de sucre ou une inspection visuelle ;
  - . pomper la préparation dans les cuves d'attente, assurer le suivi du prélèvement et préparer à temps des mélanges supplémentaires si nécessaire.
- Contrôler et enregistrer diverses données de production et résultats de tests effectués dans des listes de contrôle de manière à assurer un suivi de production et une traçabilité corrects de tous les produits utilisés.
- Nettoyer les bacs, les cuves, les tambours et l'environnement de travail de façon à maintenir le tout propre et sûr. Concrètement, cela peut signifier :
  - . évacuer l'excédent de production ;
  - . vider les cuves et nettoyer les cuves, tambours et canalisations ;
  - . nettoyer au jet le sol ;
  - . retourner au magasin les produits excédentaires ou s'assurer d'un bon conditionnement sur place.





Inconvénients :

- Exercice de la force physique pour le déplacement et/ou le déversement de matières premières et ingrédients (sacs de sel, de sucre, bacs de légumes).
- Attitude fatigante durant une partie limitée du temps de travail.
- Gêne occasionnée par l'environnement de travail humide et gêne temporaire causée par l'élévation de la température.
- Risque de glisser. Risque de blessures par un contact possible avec des acides.



CP 118 INDUSTRIE DES LEGUMES ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION	
Fonction légumes : Réceptionniste de	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 02.03.02	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Réception de matières premières
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de support de production. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réceptionner, contrôler et suivre le déchargement de légumes, afin de garantir le contrôle de la livraison.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Donner des instructions aux chauffeurs de camion.</li><li>▪ Contrôler les cargaisons.</li><li>▪ Peser et enregistrer les cargaisons.</li><li>▪ Contribuer à l'ordre et à la propreté des lieux de déchargement.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Echanger des informations avec le responsable d'équipe. Donner des instructions aux chauffeurs, parfois dans une langue étrangère. Echanger des informations avec les collègues à propos du déroulement des opérations.</li><li>▪</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- Employer l'ordinateur, une pelle et le matériel de nettoyage.
- Faire preuve de minutie lors des contrôles et de l'enregistrement des données.



▪ Responsabilités

. Tâches principales

- Donner des instructions aux chauffeurs de camion de manière à assurer une livraison rapide et contrôlable. Cela comprend entre autres choses :
  - . informer les chauffeurs de camion à propos du lieu de déchargement et les procédures à suivre ;
  - . contrôler la livraison avec la liste du planning ;
  - . réceptionner, contrôler et signer les documents de chargement ;
  - . contrôler le respect des instructions données.
- Contrôler les cargaisons suivant les procédures définies de sorte que tant la quantité que la qualité des pommes de terre fournies puisse être garantie. Il s'agit notamment de :
  - . prélever des échantillons ;
  - . effectuer des contrôles visuels, e.a. compter les défauts, contrôler le calibre, enregistrer les résultats ;
  - . contrôler les normes de qualité prescrites, notamment la dureté de certains types de légumes, enregistrer les résultats ;
  - . valider après un contrôle positif ou avertir la hiérarchie en cas d'écart par rapport à la norme ;
  - . enregistrer le poids du chargement.
- Peser et enregistrer les cargaisons, de manière à garantir un suivi administratif correct et la traçabilité de toutes les cargaisons. Il s'agit notamment de :
  - . peser les cargaisons entrantes, peser toutes les cargaisons sortantes à l'aide d'un pont bascule ;
  - . encoder le poids net des livraisons ;
  - . attribuer et/ou contrôler les numéros de lot dans le système automatisé ;
  - . créer des labels d'identification à utiliser sur les lieux de déchargement pour la traçabilité des livraisons en vrac ;
  - . apposer les labels d'identification sur les caisses.
- Contribuer à l'ordre et à la propreté des lieux de déchargement, conformément aux prescriptions applicables en matière de sécurité, de qualité et d'environnement. Notamment :
  - . ramasser à la pelle et rassembler les résidus ;
  - . nettoyer à l'eau les lieux de déchargement ;
  - . être responsable de la récolte et de l'élimination des déchets sur les lieux de déchargement.

Inconvénients :

- Exercice de force physique pour manipuler des bacs de légumes et ramasser des légumes à la pelle.
- Attitude fatigante lors des contrôles et/ou des prélèvements d'échantillons.



- Gêne occasionnée par des conditions de travail difficiles.
- Risque de se blesser en cas de heurts, d'accrochages.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Responsable d'équipe chargement-déchargement	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.09.03	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Fonctions dirigeantes
Place dans l'organisation	Chef direct : Le chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe production et responsables d'équipe conditionnement. Subordonnés : 5 caristes.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes, afin que les produits soient chargés et déchargés correctement et à temps.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Constater quotidiennement les travaux à exécuter.</li><li>▪ Distribuer les travaux et surveiller la qualité et l'efficacité de leur exécution.</li><li>▪ Gérer le stock des palettes et veiller à l'entretien des élévateurs.</li><li>▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Diriger et donner des instructions aux collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension.</li><li>▪ Participer aux réunions de production avec la hiérarchie. Discuter de la planification et soumettre des propositions. Informer et se concerter avec le chef. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se servir d'un élévateur.</li><li>▪ Etre attentif lors des transbordements de marchandises et à la composition correcte des chargements.</li></ul>



▪ Responsabilités 00.09.03

Tâches principales

- Constatier quotidiennement les travaux à exécuter de façon à pouvoir établir un planning de travail efficace. Cela consiste notamment à :
  - . imprimer toutes sortes de données issues de l'expédition, de la production, de la vente et des achats ;
  - . quérir, si nécessaire, des informations supplémentaires et signaler les manques ou autres problèmes constatés ;
  - . élaborer soi-même un planning de travail ou contrôler le planning fourni.
- Distribuer les travaux et surveiller la qualité et l'efficacité de leur exécution de manière à décharger ou à charger tous les camions rapidement et à temps. Il s'agit notamment de :
  - . donner des directives de travail et indiquer les priorités ;
  - . fournir des instructions quant à la manière de s'y prendre ; former et perfectionner les nouveaux collaborateurs ;
  - . intervenir en cas d'imperfections, résoudre des difficultés ;
  - . remplacer des collaborateurs lors de leurs brèves absences.
- Gérer le stock des palettes et veiller à l'entretien des élévateurs de manière à garantir leur disponibilité. Il s'agit notamment de :
  - . tenir à jour le stock des palettes en nombre et en localisation ;
  - . faire dégager les palettes qui traînent ;
  - . signaler au département achats, les manques imminents et la nécessité de réapprovisionnement ;
  - . faire réparer et faire entretenir les élévateurs.
- Gérer les problèmes de personnel de son propre département afin de contribuer à créer une collaboration motivante. Cela consiste notamment à :
  - . favoriser une bonne atmosphère de travail ;
  - . régler la planification des congés des collaborateurs pour les absences de courte durée ;
  - . évaluer, corriger et motiver les collaborateurs dans leur épanouissement personnel.
- Faire maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients :

- Positions inconfortables lors de l'exécution d'inspections et de réglages à des endroits difficilement accessibles.



- Gêne due aux courants d'air et au froid.
- Risque de lésion lors de la conduite d'engins élévateurs, causés par le renversement de marchandises.





CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Responsable d'équipe Conditionnement	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.09.02	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Conditionnement
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production et responsables d'équipe de conditionnement.</p> <p>Subordonnés : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs d'emballage, de palettiseurs et d'emballeurs manuels.</p>
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes de façon à ce que les produits finis soient conditionnés conformément à la planification du jour reçue et aux exigences de qualité et de rendement prescrites.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs.</li><li>▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches.</li><li>▪ Veiller à un approvisionnement régulier des produits et des matériaux de conditionnement.</li><li>▪ Participer au maintien opérationnel du parc de machines.</li><li>▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et idées.</li><li>▪ Participer aux réunions de production avec la hiérarchie. Discuter de la planification et soumettre des propositions. Informer et se concerter avec les collaborateurs techniques et la hiérarchie. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser de l'outillage à main pour le réglage des machines et se servir de tableaux de commande.</li><li>▪ Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains.</li></ul>



▪ Responsabilités 00.09.02

Tâches principales

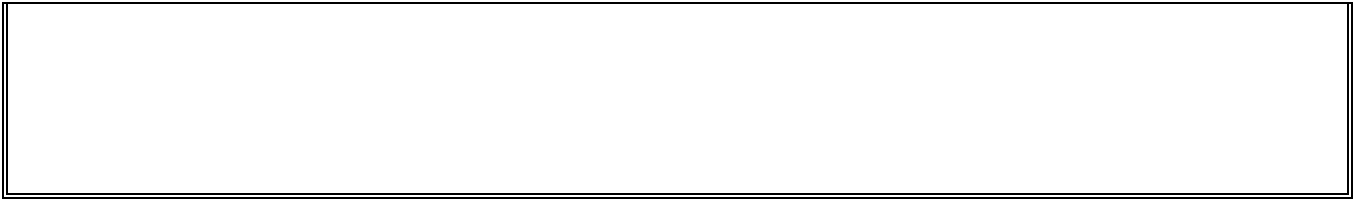
- Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs de façon à ce que toutes les activités à exécuter soient exécutées en temps voulu et conformément à la qualité prescrite. Cela comprend notamment :
  - . effectuer la distribution des tâches sur la base de la planification reçue ;
  - . confier aux collaborateurs des missions relatives aux tâches à exécuter ;
  - . répondre aux questions techniques des collaborateurs ;
  - . assurer la formation et la formation continue des nouveaux collaborateurs.
- Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches de manière à garantir la qualité et la quantité prescrites de produit fini. Il s'agit notamment de :
  - . effectuer des rondes de contrôle et contrôler le déroulement des processus ;
  - . contrôler et apporter une assistance technique pour le réglage des machines ;
  - . vérifier les temps de production sur la fiche de travail ou dans les fichiers informatiques ;
  - . analyser et réparer les petites défaillances techniques signalées par les collaborateurs ;
  - . vérifier par coups de sonde le résultat des opérations de conditionnement ;
  - . enregistrer les données de production ;
  - . contrôler les présences des collaborateurs et le nombre d'heures prestées ;
  - . prévoir des tâches de remplacement lors des arrêts de la production ;
  - . remplacer des collaborateurs lors de brèves absences.
- Veiller à un approvisionnement régulier des produits et des matériaux de conditionnement de manière à garantir un déroulement régulier des processus sans arrêts de la production. Il s'agit notamment de :
  - . veiller aux changements de production ;
  - . discuter de l'approvisionnement de produits avec le responsable d'équipe de production ;
  - . veiller à un approvisionnement continu de matériaux de conditionnement en passant des commandes au magasin ;
  - . assurer le transfert régulier de palettes empilées vers le magasin ou l'expédition.
- Participer au maintien opérationnel du parc de machines de façon à ce que toutes les machines puissent être utilisées dans des conditions optimales. Cela implique entre autres :
  - . signaler les problèmes techniques à la direction de l'entreprise ;
  - . analyser les pannes et proposer des solutions éventuelles ;
  - . veiller à l'exécution en temps voulu de l'entretien préventif et des réparations demandées.
- Gérer les problèmes de personnel de son propre département dans un esprit de contribution à une collaboration motivante. Cela signifie notamment :
  - . favoriser une bonne atmosphère de travail ;
  - . régler la planification des congés des collaborateurs pour les absences de courte durée ;
  - . évaluer, corriger et motiver les collaborateurs dans leur épanouissement personnel.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux



directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients :

- Positions inconfortables lors de l'exécution des inspections et des réglages à des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due au bruit.
- Risque de blessures lors du travail à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.





CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Responsable d'équipe Production	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.09.01	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Transformation
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production et responsables d'équipe de conditionnement.</p> <p>Subordonnés : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p>
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes de façon à ce que les produits finis soient conditionnés conformément à la planification du jour reçue et aux exigences de qualité et de rendement prescrites.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs.</li><li>▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches.</li><li>▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité du déroulement du processus.</li><li>▪ Participer au maintien opérationnel du parc de machines.</li><li>▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département.</li></ul>
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension.</li><li>▪ Participer aux réunions de production avec la hiérarchie. Discuter de la planification et soumettre des propositions. Informer et se concerter avec les collaborateurs techniques et la hiérarchie. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise.</li></ul>
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Utiliser de l'outillage à main pour le réglage des machines et se servir de tableaux de commande.</li><li>▪ Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains.</li><li>▪ Distinguer les différences de saveur et de couleur des produits finis.</li></ul>



▪ Responsabilités 00.09.01

Tâches principales

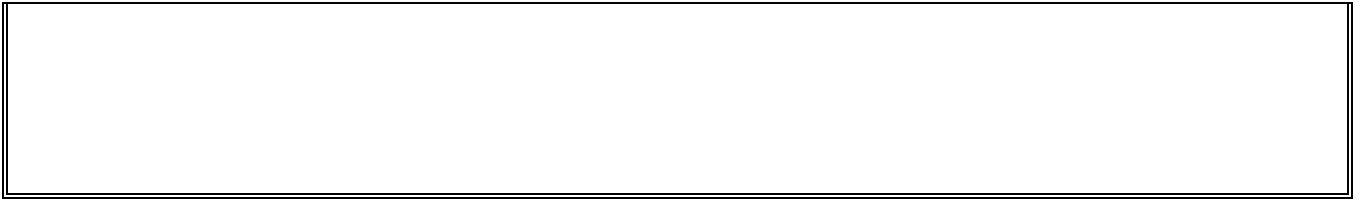
- Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs de façon à ce que toutes les activités à exécuter soient exécutées en temps voulu et conformément à la qualité prescrite. Cela comprend notamment :
  - . effectuer la distribution des tâches sur la base de la planification reçue ;
  - . confier aux collaborateurs des missions relatives aux tâches à exécuter ;
  - . répondre aux questions techniques des collaborateurs ;
  - . assurer la formation et la formation continue des nouveaux collaborateurs.
- Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches de manière à garantir la qualité et la quantité prescrites de produit fini. Il s'agit notamment de :
  - . effectuer des rondes de contrôle et contrôler le déroulement des processus ;
  - . contrôler et apporter une assistance technique pour le réglage des machines ;
  - . vérifier les temps de production sur la fiche de travail ou dans les fichiers informatiques ;
  - . analyser et réparer les petites défaillances techniques signalées par les collaborateurs ;
  - . enregistrer les données de production ;
  - . contrôler les présences des collaborateurs et le nombre d'heures prestées ;
  - . prévoir des tâches de remplacement lors des arrêts de la production ;
  - . remplacer des collaborateurs lors de brèves absences.
- Veiller à la qualité et à l'efficacité du déroulement du processus de manière à garantir la production d'un bon produit fini avec un minimum de pertes de matières premières et d'énergie. Il s'agit notamment de :
  - . veiller aux changements de produits ;
  - . approuver ou refuser l'utilisation des matières premières, de l'huile, des aromatisants ;
  - . approuver ou refuser des préparations intermédiaires, à la constatation d'écart par rapport à la norme ;
  - . corriger des recettes ;
  - . analyser et surveiller les paramètres de production dans la salle de contrôle centrale ;
  - . veiller à la qualité des produits finis, évaluer la saveur, la couleur et le format ;
  - . bloquer les produits finis non conformes, e concert avec le chef de la production.
- Participer au maintien opérationnel du parc de machines de façon à ce que toutes les machines puissent être utilisées dans des conditions optimales. Cela implique entre autres :
  - . signaler les problèmes techniques à la direction de l'entreprise ;
  - . analyser les pannes et proposer des solutions éventuelles ;
  - . veiller à l'exécution en temps voulu de l'entretien préventif et des réparations demandées.
- Gérer les problèmes de personnel de son propre département dans un esprit de contribution à une collaboration motivante. Cela signifie notamment :
  - . favoriser une bonne atmosphère de travail ;
  - . régler la planification des congés des collaborateurs pour les absences de courte durée ;
  - . évaluer, corriger et motiver les collaborateurs dans leur épanouissement personnel.



- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients :

- Positions inconfortables lors de l'exécution des inspections et des réglages à des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due bruit et aux odeurs de cuisson désagréables.
- Risque de blessures lors du travail à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures, risque de blessures en dérapant sur le sol glissant.







CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Soudeur, tuyauteur, assembleur	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.06.08	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le responsable Service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Confectionner, réparer et modifier des tôleries, des constructions métalliques et des conduites, de façon à ce que celles-ci soient disponibles à temps et conformément aux spécifications.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Préparer les travaux à exécuter.</li><li>▪ Confectionner, réparer ou modifier des pièces, des constructions et des conduites.</li><li>▪ Appliquer les techniques d'usinage qui découlent des travaux demandés.</li></ul>
Interaction sociale	<p>Se concerter avec le chef, les collègues et les prescripteurs à propos de la manière de procéder et de l'exécution des travaux. Se concerter avec le personnel du magasin, au sujet de la sortie des matériaux.</p>



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se servir de machines-outils, e.a. des polisseuses et des foreuses. Manipuler de l'outillage à main et des appareils de soudure.</li><li>▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes en vigueur, lors de l'exécution des travaux.</li></ul>
-------------------------------------	---



▪ Responsabilités 00.06.08

. Tâches principales

- Préparer les travaux à exécuter à partir d'informations fournies par le chef, de pièces ou de modèles livrés ou d'un dessin, de sorte que les travaux puissent être réalisés de manière efficace. Cela consiste e.a. à :
  - . juger si des pièces sont encore utilisables ;
  - . étudier les dessins/croquis et/ou aller recueillir sur le terrain les spécifications (complémentaires) ;
  - . extraire les matériaux nécessaires (partiellement prescrits) du stock, tracer les mesures et faire des petites épures.
- Confectionner, réparer ou modifier des pièces, des constructions et des conduites de sorte que les travaux soient accomplis à temps et conformément aux spécifications requises. Cela consiste e.a. à :
  - . confectionner et façonner des pièces métalliques et plastiques, à l'aide de divers outillages à main et/ou de machines-outils ;
  - . monter les pièces en ensembles de taille supérieure ;
  - . s'assurer sur le terrain de l'exactitude des dimensions et exécuter les corrections éventuelles ;
  - . aligner et monter les pièces et constructions sur place ;
  - . enregistrer les temps de travail et justifier le temps presté et les matériaux consommés sur le bon de travail.
- Appliquer les techniques d'usinage qui découlent des travaux demandés, telles qu'entre autres :
  - . raccourcir, scier, couper, limer, percer, polir ;
  - . plier, installer des tôles et des conduites ;
  - . souder à l'électricité, sous argon (non spécialisé).
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.



Inconvénients:

- Exercer de la force en soulevant des pièces lourdes, pendant les travaux de réparation et de démontage de machines. (5 à 15 kg, 2 heures par jour).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour). Gêne causée par le port de moyens de protection personnelle.
- Désagréments dus à la chaleur et/ou au froid, à la saleté, à l'humidité et au bruit.
- Risques de brûlures et de coupures, lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines chaudes et/ou en mouvement. Risques de chutes et de glissades.



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Technicien automatisation de processus	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.06.07	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Technique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Contribuer à assurer le bon fonctionnement et les réparations des applications PLC dans les départements de production et de conditionnement.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réparer les pannes des équipements.</li><li>▪ Surveiller le bon fonctionnement des installations effectuer des entretiens préventifs.</li><li>▪ Contribuer aux adaptations et aux réparations des installations PLC.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter avec le chef concernant les missions à effectuer et les éventuels problèmes, avec les chefs de ligne lors des pannes, avec les firmes extérieures lors de l'installation de nouveaux équipements.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Monter, démonter et régler les appareils.</li><li>▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.</li></ul>
--	---



Responsabilités	00.06.07
<b>Tâches principales</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Cela consiste e.a. à :<ul style="list-style-type: none"><li>. localiser les pannes ;</li><li>. évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire ;</li><li>. faire des réparations provisoires en concertation avec le chef ;</li><li>. faire des réparations plus importantes au moment opportun pour la production ;</li><li>. remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille de panne) permettant d'assurer le suivi des pannes (traçabilité).</li></ul></li> <li>▪ Surveiller le bon fonctionnement des installations et effectuer des entretiens préventifs afin de détecter à temps les problèmes techniques et d'assurer un fonctionnement durable des installations. Cela consiste e.a. à :<ul style="list-style-type: none"><li>. inspecter les systèmes de mesure et de régulation par PLC ;</li><li>. Assurer les raccords entre le PLC et le PC ;</li><li>. évaluer les entretiens à faire et noter les constatations ;</li><li>. réparer les problèmes (importants) ;</li><li>. faire rapport des constatations au chef ;</li><li>. remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille d'entretien) permettant d'assurer le suivi des entretiens (traçabilité) ;</li><li>. faire des entretiens correctifs à la suite d'inspections, à de moments planifiés.</li></ul></li> <li>▪ Contribuer aux adaptations et faire des réparations aux installations PLC afin d'améliorer le fonctionnement des équipements. Cela comporte e.a.:<ul style="list-style-type: none"><li>. intégrer et brancher les systèmes de mesure et de régulation ;</li><li>. programmer les PLC (moins complexes) sur base de notices d'utilisation;</li><li>. paramétrer et calibrer les appareils ;</li><li>. aider les firmes extérieures à installer le matériel ;</li><li>. informer les installateurs extérieurs à propos des consignes de sécurité propres à l'organisation, du fonctionnement des machines et de leur interconnexion entre elles ( interface, signaux spécifiques, ... ) ;</li><li>. suivre une formation à propos de nouveaux équipements ;</li><li>. concrétiser le fonctionnement du matériel et l'expliquer de manière simple aux opérateurs ;</li><li>. tester les nouvelles installations.</li></ul></li> <li>▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.</li></ul>	



Inconvénients:

- Exercer de la force lors des travaux d'assemblage et de désassemblage des installations. Déplacer occasionnellement des matériaux (5 à 15 kg, max. 2 heures par jour).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Désagréments dus à la chaleur, au froid, à la saleté, à l'humidité, au bruit, aux variations de température.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades. Risques d'électrocution lors de la manipulation de pièces ou de machines sous tension.





CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction chaud/froid : Technicien	Statut : APPROUVEE
Code de la fonction : 00.06.09	
Date : 20/01/2009	Série de la fonction : Technique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable du service technique et de divers techniciens Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exécuter l'entretien préventif et curatif dans le domaine technique général, tant sur le plan mécanique, électrique qu'électrotechnique de façon à assurer le bon fonctionnement de l'installation de chauffage et de réfrigération conformément aux prescriptions en vigueur, et remédier à toutes les défaillances techniques urgentes.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exécuter des inspections périodiques et procéder à l'entretien préventif des installations.</li><li>▪ Exécuter les réparations et adaptations planifiées sur les diverses installations sur la base d'instructions de travaux incluses de la planification (d'entretien) et ainsi que d'instructions verbales du responsable technique.</li><li>▪ Réparer les pannes urgentes.</li><li>▪ Veiller au respect de toutes les prescriptions de sécurité et environnementales.</li></ul>
Interactions sociales	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se concerter avec le responsable d'équipe, le responsable production et/ou le responsable du Service technique en cas de panne ou de problèmes éventuels, ou encore au sujet des tâches quotidiennes à exécuter. Recueillir des informations auprès des opérateurs en rapport avec les pannes et l'entretien nécessaire. Echanger des informations avec les collègues sur des questions techniques.</li></ul>



Aptitudes  
spécifiques/  
exigences

- (Dé)monter et régler les appareillages. Utiliser des instruments de test et de mesure ainsi que différents autres outils. Utiliser un PC et des écrans de contrôle.
- Se montrer attentif à la sécurité et aux normes en vigueur durant les réparations. Faire preuve de ponctualité et de précision lors des réparations. Surveiller et contrôler attentivement les installations.



▪ Responsabilités 00.06.09

Tâches principales

- Exécuter des inspections périodiques et procéder à l'entretien préventif des installations de façon à éviter les défaillances techniques. Cela implique notamment :
  - . vérifier l'installation en général à titre préventif, tant au niveau mécanique qu'électrique ;
  - . contrôler les pressions et les niveaux des liquides (de refroidissement) ;
  - . inspecter les conduites de refroidissement quant à la présence de fuites et de formation anormale de glace ;
  - . contrôler le fonctionnement des pompes, compresseurs, condensateurs, moteurs, filtres à air, soupapes de détente ;
  - . détecter préventivement les traces d'usure, les enregistrer et les inclure dans la planification en vue d'une révision ou d'une réparation ;
  - . renouveler l'huile ;
  - . relever et enregistrer les index des compteurs, contrôler les consommations, analyser des consommations anormales ;
  - . prélever des échantillons de l'eau des cuves et effectuer des analyses d'eau selon différents paramètres chimiques ;
  - . encadrer les organismes de contrôle, enregistrer et communiquer des remarques ;
  - . consigner les opérations exécutées dans le carnet d'entretien de chaque installation.
- Exécuter les réparations et adaptations planifiées sur les diverses installations sur la base d'instructions de travaux incluses de la planification (d'entretien) et ainsi que d'instructions verbales du responsable de façon à assurer une condition optimale des installations. Il s'agit entre autres choses de :
  - . arrêter les installations de façon sécurisée et contrôlée, notamment en dépressurant les installations et en les vidant du liquide de refroidissement qu'elles contiennent, vider les installations ;
  - . discuter des tâches avec le chef lors de l'exécution de grands travaux ou en cas d'imprécisions ;
  - . remplacer des composants (moteurs, pompes, appareils de mesure, convertisseurs, contrôleurs, roulements à billes, pompes hydrauliques, détecteurs de fuites électroniques) ;
  - . réparer des composants, souder des conduites, réparer des câblages électriques ;
  - . faire l'appoint de gaz et d'autres liquides de refroidissement sur les installations ;
  - . exécuter un test de pression avec des réparations ;
  - . installer de nouveaux composants conformément au plan technique, encadrer les collaborateurs de contractants externes lors du placement de nouvelles installations ;
  - . consigner les opérations exécutées dans le carnet d'entretien de chaque installation.
- Remédier aux pannes urgentes de façon à assurer un déroulement continu de la production dans de bonnes conditions de qualité et de sécurité et à réduire les arrêts à un minimum. Cela implique notamment :
  - . recueillir les observations comme la chronologie des événements, les anomalies constatées par les opérateurs, lire et analyser le journal de consignation ;
  - . lire les paramètres sur les commandes PLC ;
  - . évaluer la gravité de la situation et entreprendre les actions requises comme arrêter temporairement l'installation, avertir les responsables de production et le responsable technique ;
  - . exécuter des réparations urgentes, remplacer les composants défectueux ;
  - . consigner les incidents dans le carnet d'entretien, le journal de consignation ;



transmettre les actions à prendre pour la réparation définitive et les mesures à prendre proactivement.

- Veiller au respect de toutes les prescriptions de sécurité et environnementales de façon à respecter sa propre sécurité, la santé et sécurité des collègues ainsi que l'environnement en général.
  - . veiller à l'ordre et à la propreté des salles de machines ;
  - . établir des fiches d'instructions pour les opérateurs non techniciens ;
  - . veiller au rangement sécurisé des gaz et liquides toxiques ;
  - . tenir à jour méticuleusement tous les enregistrements légalement prescrits ;
  - . respecter et veiller au respect de toutes les prescriptions requises en matière de sécurité.

**Inconvénients :**

- Exercice occasionnel de la force pour soulever des composants lors des réparations des installations (5 à 15 kg, max. 2 heures par jour).
- Attitude inconfortable lors des travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Gêne causée par le port de tenues de protection, la chaleur, le froid, la saleté, l'humidité et le bruit.
- Risque de blessures lors de la manipulation des outils et par contact avec des gaz ou des liquides toxiques. Risque de chutes et de glissades (souvent en travaillant sur des échelles ou en hauteur).



CP 118 – ORBA DESCRIPTION DE FONCTION TRANSVERSALE	
Fonction : Technicien de (ligne) production	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 00.06.03	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Technique
Place dans l'organisation	Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Entretenir, dépanner et régler une ligne de production ou une zone déterminée au niveau mécanique, électrique et automatisation (de façon limitée) afin que les processus de production se passent de manière optimale.</li></ul>
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne.</li><li>▪ Assurer les réglages nécessaires.</li><li>▪ Recevoir l'annonce d'une panne ou d'un dérangement technique et en chercher l'origine.</li><li>▪ Réaliser les réparations urgentes et de routine.</li><li>▪ Participer aux entretiens préventifs.</li></ul>
Interaction sociale	Se concerter le chef de ligne et/ou le chef lors des pannes et d'éventuels problèmes, avec les mécaniciens et les techniciens lors de pannes plus importantes. Communiquer avec les collègues concernant les aspects techniques.



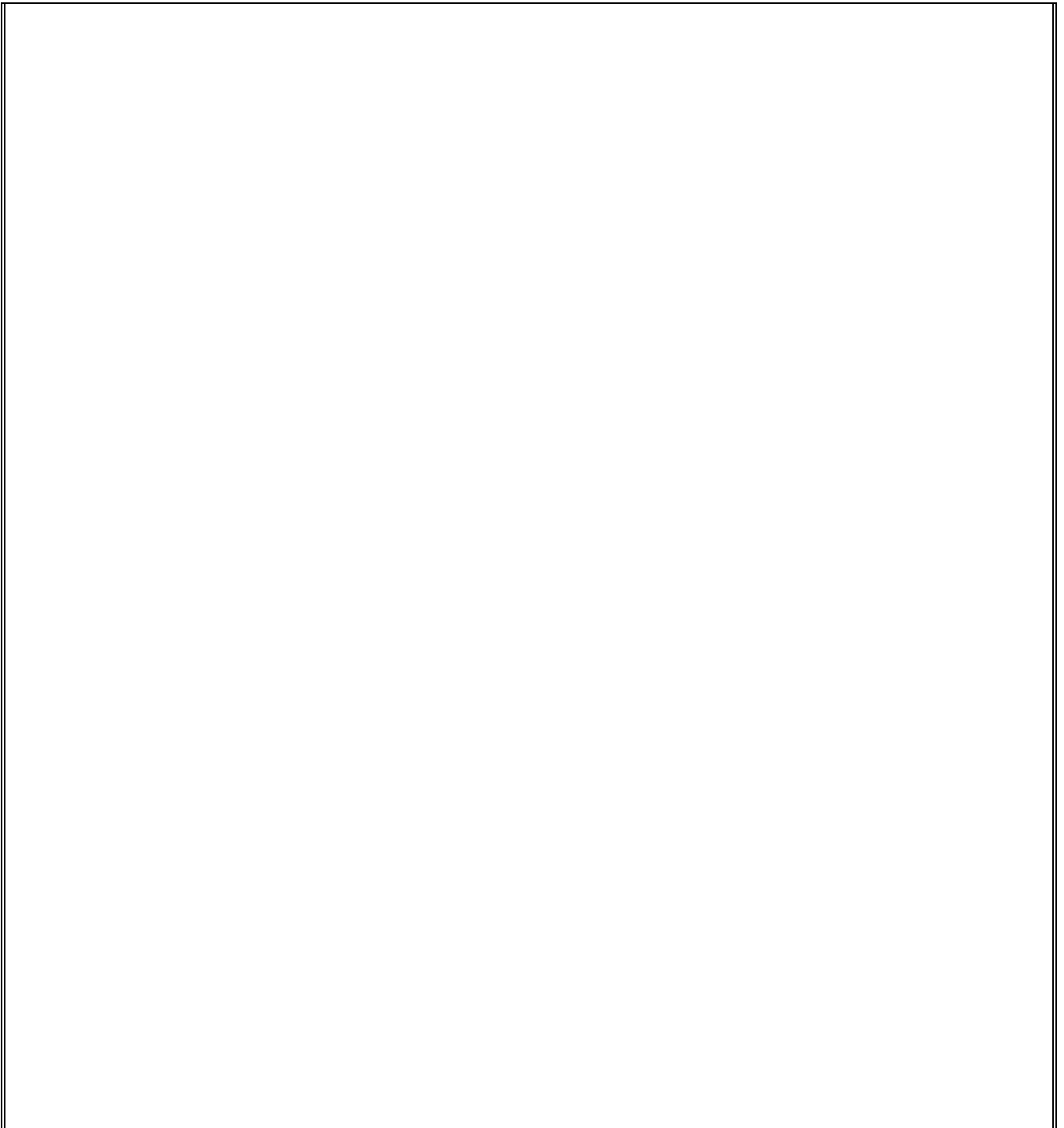
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Monter, démonter et régler les machines. Manipuler des outils à main, des machines-outils, des outils de mesure.</li><li>▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.</li></ul>
--	--



▪ Responsabilités 00.06.03

Tâches principales

- Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne afin de démarrer la production. Cela consiste e.a. à :
  - . faire les réglages de départ et adapter les paramètres en fonction du planning de production ;
  - . s'assurer que la ligne est en ordre de marche ;
  - . tester le bon fonctionnement des machines.
- Assurer les réglages nécessaires afin d'améliorer le fonctionnement de la ligne. Cela consiste e.a. à :
  - . faire les réglages en cours de production ;
  - . faire des propositions d'améliorations au chef de ligne ;
  - . démonter, réparer et remplacer les pièces.
- Recevoir l'annonce d'une panne ou d'un dérangement technique et en chercher l'origine afin de minimiser les arrêts de production. Cela comporte e.a.:
  - . rassembler les annonces de pannes ;
  - . faire un premier diagnostic afin d'en déterminer l'origine ;
  - . résoudre les petites pannes ;
  - . faire appel à l'assistance du mécanicien en cas de panne sérieuse et l'orienter.
- Réaliser les petites réparations de routine et les réparations urgentes afin que l'équipement soit en ordre de marche. Cela consiste e.a. à :
  - . réparer ou remplacer les pièces défectueuses (lampes, axes, ...);
  - . signaler au ST les entretiens nécessaires ou les anomalies;
  - . faire des propositions d'améliorations et en discuter avec les opérateurs concernés et le chef de ligne.
- Participer aux entretiens préventifs afin que les équipements fonctionnent de manière optimale. Cela consiste à :
  - . contrôler l'usure des pièces ;
  - . entretenir les machines suivant les schémas d'entretien;
  - . vérifier l'huile, la graisse des machines.
- Maintenir l'environnement de travail propre et en ordre conformément aux consignes en vigueur en matière de sécurité, de qualité et d'environnement.







Inconvénients:

- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces (5 à 15 kg, max. 2h par jour) lors des réparations et lors du démontage des installations.
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Désagrément dû au port de vêtements de protection. Désagréments dus à la chaleur et/ou au froid, à la saleté, à l'humidité, au bruit.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades.



## **Convention collective de travail du 5 septembre 2011 (106.423)**

Conditions de travail et de rémunération des ouvriers occupés dans l'industrie des légumes

### CHAPITRE Ier. *Champ d'application*

Article 1er. § 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers des entreprises de conserves de légumes, légumes déshydratés, choucroute, légumes en saumure, préparation des légumes secs, surgelés et congelés, le nettoyage ou la préparation de légumes frais.

Appartiennent au secteur des conserves de légumes, les entreprises qui transforment essentiellement un assortiment de légumes et/ou produits végétaux de première ou seconde transformation en vue de la conservation de longue durée par appertisation en boîte ou verre, par pasteurisation et/ou surgélation.

§ 2. Par "ouvriers" sont visés : les ouvriers masculins et féminins.

§ 3. La présente convention collective de travail ne s'applique pas si, au niveau de l'entreprise, une convention collective de travail comprenant une classification de fonction analytique a été signée. Si deux syndicats ou plus sont représentés dans l'entreprise, la convention collective de travail doit être signée par au moins deux de ces syndicats.

### CHAPITRE II.

#### *Barémisation et classification des ouvriers*

Art. 2. Les ouvriers sont classés dans une classe salariale correspondant à la classe de fonction qui leur est attribuée en application de la convention collective de travail du 10 janvier 2011 relative à la classification de fonctions et la fixation du salaire dans l'industrie des légumes. Cette classe salariale est mentionnée sur la fiche de paie.

### CHAPITRE X. *Validité*

Art. 20. La présente convention collective de travail produit ses effets au 1er avril 2011 et elle cesse d'être en vigueur le 31 décembre 2012. Ensuite, elle est prorogée par tacite reconduction pour des périodes consécutives d'un an



Les dispositions plus avantageuses qui existaient avant l'entrée en vigueur de la présente convention collective de travail sont maintenues.