



Commission paritaire de l'industrie alimentaire

1180022 Epluchage de pommes de terre

Convention collective de travail du 21 septembre 2006 (81.500) modifiée par la convention collective de travail du 10 juillet 2009 (95.407)

Introduction d'une classification des fonctions dans l'industrie transformatrice des pommes de terre et les entreprises d'épluchage de pommes de terre

CHAPITRE Ier. Champ d'application

Article 1er. § 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers des entreprises ayant comme activité principale :

- l'épluchage et/ou la découpe de pommes de terre;
- et/ou la transformation de pommes de terre en un produit semi-fini par la cuisson, la friture, la purée ou le séchage;
- et/ou la production d'un produit fini sous forme de frites, croquettes, chips, purée, flocons, granulats ou similaires, à base de pommes de terre ou de produit semi-fini à base de pommes de terre.

§ 2. Par "ouvriers", il y a lieu d'entendre : les ouvriers et les ouvrières.

§ 3. La présente convention collective de travail ne s'applique pas aux entreprises où une convention collective de travail comprenant une classification de fonctions analytique est en vigueur au niveau de l'entreprise. Si deux syndicats ou plus sont représentés au sein de l'entreprise, cette convention collective de travail doit être signée par au moins deux de ces syndicats.

Commentaire paritaire

Le 1er juillet 2006, c'est le cas pour Veurne Snack Foods, Mc Cain site de Grobbendonk et Farm Frites / Farmo.

CHAPITRE IV. *Application de la classification de fonctions au niveau de l'entreprise*



Art. 4. Pour chaque ouvrier, le contenu de la fonction réelle sera comparé avec le contenu des fonctions de référence. Le titre de la fonction n'est qu'une indication.

Par analogie avec les fonctions de référence susmentionnées, les fonctions réelles sont classées dans une des huit classes de fonctions telles que mentionnées dans la classification de fonctions sectorielle (annexe 1ère).

Art. 5. § 1er. L'ouvrier exerçant plusieurs fonctions qui tombent dans la même classe de fonction est classé dans la même classe de fonction.

§ 2. L'ouvrier exerçant régulièrement plusieurs fonctions appartenant à des classes de fonctions différentes sera classé dans la classe de fonction qui correspond à la fonction la plus haute, à condition que la fonction supérieure, en moyenne, soit exercée pendant au moins 33 p.c. du temps.

§ 3. L'ouvrier exerçant occasionnellement plusieurs fonctions appartenant à des classes de fonctions différentes reste dans la classe de fonction qui correspond à sa fonction usuelle.

CHAPITRE V. *Communication*

Art. 6. L'employeur communiquera à chaque ouvrier la (les) fonction(s) de référence de la liste des fonctions de référence (annexe 1ère) sur base desquelles il a été classé dans sa classe de fonction ainsi que sa classe de fonction. La fonction et la classe de fonction de l'ouvrier sont mentionnées sur sa fiche salariale.

CHAPITRE VI. *Procédure d'appel*

Art. 7. § 1er. Chaque ouvrier a la possibilité d'interjeter appel contre son évaluation et/ou classification de fonction.

§ 2. L'appel doit être notifié par écrit et sera basé uniquement sur la description de la fonction réelle, complétée si nécessaire par une comparaison avec d'autres fonctions évaluées et/ou classifiées.

§ 3. L'employeur donnera suite à l'appel en organisant une réunion. Au sein des entreprises ayant une délégation syndicale, le travailleur concerné peut se faire assister comme prévu dans la convention collective de travail du 27 avril 2005 relative au statut de la délégation syndicale (arrêté royal du 6 décembre 2005, Moniteur belge du 29 décembre 2005) (notamment par l'application des articles 19, 20 et 36 à 41). Au sein



des entreprises sans délégation syndicale, l'intéressé peut se faire assister par le secrétaire régional de son syndicat. L'employeur peut se faire assister par son organisation patronale. Les deux parties peuvent se faire assister par les experts en classification de leurs organisations respectives. De commun accord, ils peuvent décider de faire appel à un représentant du détenteur de la licence de la méthode ORBA.

§ 4. Si on ne trouve pas de compromis, les parties peuvent faire appel au bureau de conciliation de la commission paritaire, conformément aux dispositions des articles 11 à 20 inclus du règlement d'ordre intérieur de la commission paritaire du 17 décembre 2002. Le bureau de conciliation se fera assister par des experts des fédérations patronales représentées au sein de la commission paritaire et les experts des organisations représentatives de travailleurs. Le bureau de conciliation peut décider de faire appel à un représentant du détenteur de la licence de la méthode ORBA. Le conseil d'administration du fonds social peut décider de prendre à charge la rémunération pour l'indemnité du détenteur de la licence de la méthode ORBA.

CHAPITRE VIII. *Entrée en vigueur*

Art. 9. § 1er. La présente convention collective de travail entre en vigueur le 1er juillet 2006 et est conclue pour une durée indéterminée.



Annexe 1ère à la convention collective de travail du 21 septembre 2006 concernant l'introduction d'une classification des fonctions dans l'industrie transformatrice des pommes de terre et les entreprises d'épluchage de pommes de terre

Fonctions par classe, par ordre alphabétique

N°	Dénomination de la fonction	Classe	Département
01.06.07	Technicien automatisation de processus	8	Technique
01.06.04	Electricien	7	Technique
01.06.02	Mécanicien	7	Technique
01.06.05	Opérateur des énergies et fluides	7	Technique
01.09.02	Responsable d'équipe conditionnement	7	Fonctions dirigeantes
01.09.01	Responsable d'équipe production	7	Fonctions dirigeantes
01.06.03	Technicien de (ligne) de production	7	Technique
01.03.01	Réceptionniste des pommes de terre	6	Réception de pommes de terre
01.06.08	Soudeur, tuyauteur, assembleur	6	Technique
01.06.01	Mécanicien entretien couteaux	6	Technique
01.04.03	Opérateur cuisson	6	Processus de transformation
01.05.03	Opérateur emballage (chips & snacks)	6	Conditionnement
01.04.06	Opérateur extrusion	6	Processus de transformation
01.04.04	Opérateur préparation de purée	6	Processus de transformation
01.06.06	Opérateur installation purification d'eau	6	Technique
01.08.03	Magasinier matières premières	6	Logistique
01.08.04	Magasinier matériel d'emballage	6	Logistique
01.08.05	Magasinier produits finis	6	Logistique
01.07.02	Contrôleur de qualité	5	Qualité
01.07.01	Laborantin	5	Qualité
01.05.02	Opérateur emballage (frites et croquettes)	5	Conditionnement
01.04.01	Opérateur installation d'épluchage et de découpe	5	Processus de transformation
01.04.07	Opérateur aromatisants	5	Processus de transformation
01.04.05	Opérateur ligne de flocons	5	Processus de transformation
01.09.03	Responsable d'équipe chargement-déchargement	5	Fonctions dirigeantes
01.08.02	Cariste transport interne	4	Logistique
01.08.01	Cariste entrepôts	4	Logistique
01.03.02	Préposé au lavage et au triage	3	Réception de pommes de terre
01.08.06	Préparateur de commandes	3	Logistique
01.05.05	Palettiseur (automatique)	3	Conditionnement



01.04.02	Trieur de pommes de terre	2	Processus de transformation
01.05.04	Palettiseur (manuel)	2	Conditionnement
01.04.08	Collaborateur de production	2	Processus de transformation
01.07.04	Nettoyeur des machines de production	2	Qualité
01.07.03	Nettoyeur (sols, locaux, sanitaire)	2	Qualité
01.05.01	Emballeur (manuel)	1	Conditionnement



Annexe 2
à la convention collective de travail du
21 septembre 2006 concernant l'introduction d'une classification des fonctions dans
l'industrie transformatrice des pommes de terre et les entreprises d'épluchage de pommes
de terre

-

ORBA - Description des fonctions

: 01.03.01	
: Réceptionniste de pommes de terre	
: Préparation	
Place dans l'organisation	: Chef de production dont relèvent plusieurs chefs d'équipe de production et chefs d'équipe de conditionnement. § : n.a.
But de la fonction	Réceptionner, contrôler et décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière à garantir le bon déroulement du processus de production.
Nature des activités/ responsabilités	Donner des instructions aux chauffeurs de camion. Contrôler le chargement. Décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production. Surveiller le fonctionnement de l'installation.
Interaction sociale	Echanger des informations avec les responsables de la production. Donner des instructions aux chauffeurs. Echanger des informations avec les collègues à propos du déroulement des opérations.



Aptitudes spécifiques/exigences	Utiliser un tableau de commande et exécuter des opérations mécaniques aux lieux de déchargement et de stockage. 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 chargement 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 sur les échantillons, entre autres compter les défauts, contrôler le calibre, test d'eau ;
- 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.

Décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière à garantir un approvisionnement constant de la production. Cela comprend entre autres :

- actionner le système de déchargement manuellement et via le tableau de commande ;
- envoyer les chargements via le système de convoyeur à bandes vers les silos d'entreposage adéquats ;
- envoyer les pommes de terre depuis les silos d'entreposage vers les lignes de production suivant le plan de travail et les instructions de la direction de la production ;
- contrôler le bon fonctionnement de l'installation de déchargement et des bandes transporteuses, et réparer les petites pannes.

Surveiller le fonctionnement de l'installation de manière à en garantir le bon fonctionnement. Cela signifie notamment :

- enlever et éliminer les déchets et nettoyer le quai de déchargement ;
- assister les techniciens lors de l'exécution de réparations et de modifications ;
- inspecter visuellement à intervalles réguliers les composants critiques et signaler les problèmes techniques à la hiérarchie ou au service technique.

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 implique notamment :

- enlever et éliminer les déchets ;
- nettoyer le quai de déchargement.



Inconvénients :

Recours limité à la force physique pour porter des charges (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).

Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles.

Gêne due aux intempéries, à la poussière et à la saleté.

Risque de blessures lors du travail à proximité de parties de machine en mouvement, risque de blessure en glissant et en tombant.

: : :	
01.03.02 Préposé au lavage et au triage Préparation	
Place dans l'organisation	: Responsable de la production : n.a.
But de la fonction	Décharger et trier les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière à garantir le bon déroulement du processus de production.
Nature des activités et responsabilités	Décharger et trier les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production. Surveiller le fonctionnement de l'installation
Interaction sociale	Echanger des informations avec le responsable de la production.



Aptitudes spécifiques/exigences	Utiliser un tableau de commande et exécuter des opérations mécaniques sur les lieux de déchargement et de stockage. Exécution minutieuse des contrôles et enregistrement des données.
--	--

Responsabilités
. Tâches principales
<p>Décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière à garantir un approvisionnement constant de la production. Cela comprend entre autres :</p> <ul style="list-style-type: none">actionner le système de déchargement manuellement et via le tableau de commande ;envoyer les chargements via le système de convoyeur à bandes vers les silos d'entreposage adéquats ;envoyer les pommes de terre depuis les silos d'entreposage vers les lignes de production suivant le plan de travail et les instructions de la direction de la production ;contrôler le bon fonctionnement de l'installation de déchargement et des bandes transporteuses, et réparer les petites pannes. <p>Surveiller le fonctionnement de l'installation de manière à en garantir le bon fonctionnement. Cela signifie notamment :</p> <ul style="list-style-type: none">enlever et éliminer les déchets et nettoyer le quai de déchargement ;assister les techniciens lors de l'exécution de réparations et de modifications ;inspecter visuellement à intervalles régulières les pièces critiques et signaler les problèmes techniques à la hiérarchie ou au service technique. <p>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 implique notamment :</p> <ul style="list-style-type: none">enlever et éliminer les déchets ;nettoyer le quai de déchargement.
Inconvénients :
<p>Recours limité à la force physique pour porter des charges (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).</p> <p>Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles.</p> <p>Gêne due aux intempéries, à la poussière et à la saleté.</p> <p>Risque de blessures lors du travail à proximité de pièces de machine en mouvement,</p>



risque de blessure en glissant et en tombant.



: 01.04.01 érateur d'installation d'épluchage et de découpe Type de fonction : Processus de transformation	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. : n.a.
But de la fonction	Surveiller, régler et commander la ligne d'épluchage et de découpe de manière à assurer un approvisionnement continu des étapes de production suivantes avec des produits qui satisfont aux spécifications et aux exigences de qualité imposées.
Nature des activités/responsabilités	Contrôler et ajuster l'approvisionnement en pommes de terre. Commander et surveiller les différentes machines. Trier et éliminer les pommes de terre de qualité non conforme. Collaborer au maintien opérationnel des lignes de production.
Interaction sociale	Se concerter avec les responsables de production. Donner des explications aux techniciens au sujet des défaillances techniques. Informers les trieurs de pommes de terre sur les exigences de qualité et les procédures de travail à respecter. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.
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 lors du suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines



Responsabilités

. Tâches principales

Contrôler et ajuster l'approvisionnement de pommes de terre de façon à ce que la transformation de la bonne variété de pommes de terre dans la quantité prévue puisse être réalisée suivant le rendement voulu. Cela comprend notamment :
suivre la planification de la production et contrôler le calibre et la variété ;
signaler les écarts au réceptionniste de pommes de terre ;
arrêter, accélérer ou ralentir l'approvisionnement de pommes de terre en fonction des possibilités de transformation.

Utiliser et surveiller les différentes machines de façon à ce que le processus d'épluchage et de découpe s'effectue conformément aux exigences de qualité et à la planification de la production. Il s'agit notamment de :
régler les paramètres de production adéquats sur les différents tableaux de commande en fonction du résultat demandé ;
corriger les paramètres de production en fonction de la qualité de l'approvisionnement qui dépend notamment de la durée et des conditions de conservation ;
installer des couteaux de découpe ;
contrôler le positionnement des couteaux de découpe, contrôler visuellement le fonctionnement des couteaux de découpe durant le processus de production et signaler les problèmes ;
réparer les pannes, signaler les problèmes techniques et, si nécessaire, arrêter la ligne de production en cas de défaillance technique.

Trier et éliminer manuellement les pommes de terre mal pelées de manière à garantir la qualité de la production. Pour cela, il faut :
introduire et former de nouveaux collaborateurs à la table d'inspection, donner des explications quant aux exigences de qualité, à la sécurité et aux règles d'hygiène ;
remplacer les collaborateurs aux tables d'inspection ;
noter et signaler les écarts exceptionnels comme des corps étrangers, des écarts de qualité importants lors de l'inspection manuelle des pommes de terre pelées ;
enregistrer les données de la production.

Participer à l'entretien des lignes de production de façon à prévenir les défaillances techniques, limiter les arrêts et respecter les règles d'hygiène prescrites. Cela comprend entre autres choses :
exécuter l'inspection périodique de la ligne au moyen d'une liste de contrôle ;
nettoyer les installations suivant un schéma défini ;
signaler les problèmes récurrents et proposer des solutions à la hiérarchie.

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 :

Recours limité à la force physique pour porter des charges (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).



Gêne due à la poussière, à la saleté, au bruit, à la chaleur et/ou à l'humidité.
Risque de blessures lors du travail à proximité de parties de machine en mouvement,
risque de blessure en glissant et en tombant.



: 01.04.02	
: Trieur de pommes de terre	
Processus de transformation	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. s : n.a.
But de la fonction	Contrôler les pommes de terre pelées quant à la présence d'impuretés et de dommages de manière à assurer l'approvisionnement continu des étapes de production suivantes avec des produits qui satisfont aux spécifications et aux exigences de qualité imposées.
Nature des activités et responsabilités	S'informer à propos des spécifications produit. Inspecter visuellement la qualité des pommes de terre, éliminer les pommes de terre refusées et les corps étrangers. Participer au contrôle de la fluidité du processus de production.
Interaction sociale	Echanger des informations avec l'opérateur. Signaler les particularités aux collègues lors du changement d'équipe.
Aptitudes spécifiques/exigences	Manipuler un couteau. Une attention constante est requise lors de l'exécution de tâches de routine répétitives durant toute la journée.



Responsabilités

. Tâches principales

S'informer à propos des spécifications produit lors du démarrage de la production et des changements de pommes de terre afin de connaître tous les critères d'inspection et de pouvoir effectuer correctement les contrôles. Cela consiste notamment à :
consulter la fiche de production ou les données de produit sur écran ;
s'informer auprès de l'opérateur d'épluchage et de découpe sur les points spécifiques à contrôler.

Inspecter visuellement la qualité des pommes de terre, éliminer les pommes de terre refusées et les corps étrangers. Cela comprend entre autres choses :
effectuer un contrôle visuel des pommes de terre sur la table d'inspection ;
éliminer les mauvaises pommes de terre (vertes, bleues, pourries, creuses, germées) ou des parties de ces pommes de terre avec un minimum de déchets ;
découper les pommes de terre trop grosses, lors de la production de chips ;
éliminer les corps étrangers (bâtons, cailloux, etc.).

Participer au contrôle de la fluidité du processus de production de manière à assurer un rendement optimal de la production. Cela inclut notamment :
signaler la mauvaise qualité des pommes de terre à l'opérateur de l'installation d'épluchage et de découpe ;
signaler les interruptions d'approvisionnement à l'opérateur de l'installation d'épluchage et de découpe ;
peser les déchets à la fin de la journée et consigner ces données.

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 implique notamment :
nettoyer les installations et l'environnement de travail ;
déplacer les conteneurs de déchets remplis et les remplacer par des vides.

Inconvénients :

Recours limité à la force physique pour déplacer les conteneurs (maximum 1 heure par jour).
Tensions résultant de positions de travail penchées et debout pendant la majeure partie de la journée. Effectuer des mouvements répétitifs.
Gêne due au bruit des machines, à la chaleur, à l'atmosphère humide et au travail monotone.
Risque de dérapage sur le sol et les escaliers glissants, risque de coupures, risques de lésions musculaires et de maux de dos.



--

: 01.04.03	
: Opérateur de cuisson	
: Processus de transformation	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. s : n.a.
But de la fonction	Régler, commander et surveiller l'installation de cuisson de manière à ce que les produits soient préparés conformément à la planification de la production ainsi qu'aux exigences de qualité et de rendement définies.
Nature des activités et responsabilités	Démarrer et régler l'installation de production. Veiller au bon fonctionnement technique de l'installation de cuisson. Goûter et donner un avis sur les produits finis afin de garantir que la saveur et la texture correspondent aux normes préalablement définies.
Interaction sociale	Se concerter au niveau de la planification avec le responsable de la production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour corriger le processus de cuisson. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.



Aptitudes spécifiques/ exigences	<p>Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.</p> <p>Assurer le suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.</p> <p>Distinguer les différences de saveur et de couleur des produits finis.</p>
---	---



Responsabilités

. Tâches principales

Démarrer et régler l'installation de production en fonction de la planification de la production de façon à ce que l'installation soit prête à fonctionner pour les productions planifiées. Cela comprend entre autres :

monter et démonter des petits composants en fonction de la nature de la production ;
sélectionner des processus préalablement programmés et ajuster éventuellement les différents paramètres ;

ouvrir les robinets d'huile et d'eau, contrôler l'arrivée de gaz et préparer les brûleurs ;
contrôler la disponibilité des matières auxiliaires requises ;
démarrer, faire un essai et contrôler les paramètres réglés.

Surveiller le bon fonctionnement de l'installation de cuisson de manière à ce que les produits puissent être préparés avec une qualité constante. Cela implique notamment :
commander et régler l'installation en tenant compte de la teneur en eau du produit,
contrôler et consigner les paramètres (du four) ;
régler les températures du four de cuisson suivant les normes communiquées ou connues, notamment sur la base de la vitesse de bande ;
renouveler l'huile sur la base des résultats de mesure ;
surveiller les brûleurs et les pompes, contrôler la consommation d'huile et d'eau ;
informer le chef direct des écarts importants par rapport à la norme et arrêter, si nécessaire, le processus de production ;
noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes ainsi que diverses données de qualité et de production ;
signaler les pannes et l'usure à la hiérarchie et se concerter au sujet des causes et des solutions.

Goûter et donner un avis sur les produits finis afin de garantir que la saveur et la texture correspondent aux normes préalablement définies. Cela signifie notamment :
prélever des échantillons dans la production et opérer une comparaison sur la base des normes ;
consigner les résultats des échantillons ;
discuter des écarts par rapport à la norme et des solutions éventuelles avec les contrôleurs de qualité, la hiérarchie et d'autres personnes.

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 :

Recours limité à la force physique pour porter des charges (environ 1 heure/jour, maximum 15 kg).

Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits



difficilement accessibles.
Gêne par le bruit, la chaleur, la graisse, l'humidité et l'air pulsé de cuisson.
Risque de dérapier sur des surfaces glissantes, risque de brûlures et de coupures.

Code fonction : 01.04.04
Fonction : Opérateur préparation de purée
: Processus de transformation

Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. : n.a.
But de la fonction	Régler, commander et surveiller la ligne de purée (blanchiment, réduction en purée, réfrigération, mélange) de manière à ce que la purée de pommes de terre soit préparée conformément aux recettes définies dans la planification de la production ainsi qu'aux exigences prescrites en matière de qualité et de rendement.
Nature des activités et responsabilités	Démarrer et régler la ligne de production. Surveiller le bon fonctionnement et synchroniser les différentes machines. Exécuter des contrôles de qualité visuels.
Interaction sociale	Se concerter au niveau de la planification avec le responsable de la production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour corriger le processus de cuisson. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.



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. Faire preuve d'attention lors de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.
---	---



Responsabilités

. Tâches principales

Démarrer et régler la ligne de production de façon à ce que tout soit prêt à fonctionner pour la production planifiée. Cela comprend entre autres :

- contrôler la propreté des différentes pièces, si nécessaire les nettoyer soi-même ;
- sélectionner des recettes préalablement programmées et ajuster éventuellement les différents paramètres ;
- contrôler si les ingrédients nécessaires (flocons, herbes, granulés) sont disponibles ;
- contrôler le stock tampon de pommes de terre pelées ;
- démarrer le processus de production.

Veiller au bon fonctionnement et à la synchronisation des différentes machines (blanchiment, réduction en purée, réfrigération, mélange) de manière à assurer un approvisionnement continu des lignes d'extrusion avec une purée de pommes de terre de qualité. Il s'agit notamment de :

- signaler les risques de pénurie de pommes de terre pelées à l'opérateur d'épluchage ;
- contrôler, consigner et ajuster les différents paramètres de fonctionnement ;
- résoudre les petites pannes, signaler les défaillances techniques à la hiérarchie et se concerter au sujet des causes et des solutions ;
- surveiller l'approvisionnement continu en matières premières ;
- ajouter des additifs / ingrédients en fonction de la phase de la recette dans laquelle on se trouve;
- synchroniser la quantité de production et changer de recette en concertation avec l'opérateur de l'extrudeuse ;
- noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes ainsi que diverses données de qualité et de production.

Effectuer divers contrôles de qualité visuels afin de garantir la qualité du produit. Cela signifie entre autres :

- contrôler (visuellement) la pureté de la purée ;
- contrôler (visuellement) la sécheresse du mélange ;
- contrôler et consigner les paramètres de processus ;
- peser et ajouter des additifs en fonction des écarts constatés par rapport à la norme ;
- signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants par rapport à la norme ;
- se concerter avec la hiérarchie au sujet de l'élimination ou de la réutilisation de la production non conforme.

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 :

Recours limité à la force physique pour porter des charges (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).

Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles.

Gêne due au bruit, à la chaleur, à l'humidité et à la poussière (herbes).



Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessure en glissant ou en tombant, et risque de brûlures.

Code fonction : 01.04.05

Fonction : Opérateur ligne de flocons
: Processus de transformation

**Place dans
l'organisation**

: Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs
opérateurs et collaborateurs de production de support.
: n.a.

But de la fonction

Veiller à la qualité du produit et au bon fonctionnement de
l'installation pendant le processus de production de façon à ce que
les flocons de pommes de terre secs soient préparés conformément
aux exigences de qualité et de rendement prescrites.

**Nature des activités
responsabilités**

Veiller au bon déroulement de la production.
Exécuter des contrôles de qualité visuels et prélever des
échantillons.
Entretien de la machine et effectuer les petits entretiens techniques.

Interaction sociale

Discuter des problèmes de production et formuler des propositions
pour corriger le processus. Consigner diverses données de
production suivant un schéma défini.



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. Faire preuve d'attention lors du suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique de la machine.
---	---



Responsabilités

. Tâches principales

Veiller au bon déroulement du processus de production de manière à garantir une bonne production. Cela comprend notamment :

- répartir la purée sur les cylindres ;
- purger la purée trop abîmée ;
- surveiller et ajuster la température des cylindres via le tableau de commande en fonction de l'humidité de la purée conformément aux paramètres prescrits ;
- optimiser la vitesse de la machine ;
- signaler le manque de matières premières ou les problèmes de qualité d'approvisionnement ;
- veiller au bon fonctionnement de l'installation d'épuration, signaler les problèmes ;
- compléter les fiches de production.

Exécuter le contrôle de qualité et prélever des échantillons afin de garantir la qualité du produit. Cela implique entre autres de :

- exécuter le test à sec toutes les heures ;
- prélever des échantillons stériles en vue du contrôle au labo ;
- contrôler visuellement la pureté du produit sec.

Entretenir la machine et effectuer les petits entretiens techniques de manière à garantir le bon fonctionnement de toutes les pièces de la machine. Il s'agit notamment de :

- éliminer la saleté sous la machine ;
- démonter les pièces de la machine et les nettoyer ;
- résoudre les petites défaillances techniques connues ;
- laver l'installation au nettoyeur à haute pression.

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 :

Recours limité à la force physique pour porter des charges (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).

Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles.

Gêne due au bruit, à une forte chaleur et à une humidité intense.

Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessures en glissant ou en tombant, et risque de brûlures.





: 01.04.06	
Opérateur extrusion	
: Processus de transformation	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. : n.a.
But de la fonction	Régler, commander et surveiller la ligne d'extrusion de manière à ce que la purée de pommes de terre ou le mélange de pâte soit extrudé conformément à ce qui est spécifié par la planification de la production ainsi par les exigences prescrites en matière de qualité et de rendement.
Nature des activités/ responsabilités	Démarrer et régler la ligne de production. Surveiller le bon fonctionnement et synchroniser les différentes phases de production. Exécuter des contrôles de qualité physiques.
Interaction sociale	Se concerter au niveau de la planification avec le responsable de la production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour corriger le processus de production. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.
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. Faire preuve d'attention lors du suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.





Responsabilités

. Tâches principales

Démarrer et régler la ligne de production de façon à ce que tout soit prêt à fonctionner pour la production planifiée. Cela comprend entre autres :
contrôler la propreté des différentes pièces, si nécessaire les nettoyer soi-même ;
sélectionner des programmes préalablement programmés et ajuster éventuellement les différents paramètres ;
contrôler si les ingrédients nécessaires (chapelure, farine et autres) sont disponibles ;
contrôler l'approvisionnement en matières premières ;
monter les formes requises.

Veiller au bon fonctionnement et à la synchronisation des différentes phases de production (mélange, pressage, panure, séchage) de manière à former des produits qui satisfont aux exigences de qualité et à produire les volumes requis dans les délais impartis. Il s'agit notamment de :

signaler les risques de pénurie de matières premières au préparateur de purée ou de pâte ;
contrôler, consigner et ajuster les différents paramètres de fonctionnement ;
résoudre les petites pannes, signaler les défaillances techniques à la hiérarchie et se concerter au sujet des causes et des solutions ;
surveiller l'approvisionnement continu en matières auxiliaires et ajouter ces ingrédients suivant la recette ou pour corriger le processus de production ;
contrôler la vitesse de la machine à former et adapter la vitesse en concertation avec la hiérarchie ;
noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes ainsi que diverses données de qualité et de production.

Effectuer divers contrôles de qualité physiques afin de garantir la qualité du produit. Cela signifie entre autres :

contrôler visuellement la pureté de la purée ou de la pâte ;
contrôler la couleur et la forme du produit ;
mesurer le poids du produit sur la base d'un prélèvement régulier d'échantillons ;
contrôler et consigner les paramètres du processus ;
signaler les écarts de qualité insolubles par rapport à la norme à la hiérarchie ;
se concerter avec la hiérarchie au sujet de l'élimination ou de la réutilisation de la production non conforme.

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 :

Recours limité à la force physique pour porter des charges (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).
Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles.



Gêne due au bruit et à la chaleur.
Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessure en glissant ou en tombant.

01.04.07 Opérateur aromatisants : Processus de transformation	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. : n.a.
But de la fonction	Régler, commander et surveiller les distributeurs d'aromatisants de manière à préparer des produits suivant la planification de production et conformément aux exigences de qualité et de rendement prescrites.
Nature des activités et responsabilités	Démarrer et régler les distributeurs d'arôme. Veiller au bon fonctionnement des distributeurs et faire l'appoint d'aromatisants. Effectuer des contrôles de qualité réguliers sur le produit fini. Exécuter diverses activités de support.
Interaction sociale	Se concerter avec le responsable de production au sujet de la planification de la production et des changements de production. Signaler les aromatisants manquants au magasinier. Expliquer les défaillances techniques au responsable de la production et aux techniciens



Aptitudes spécifiques/ exigences	Utiliser de l'outillage, essentiellement des clés pour le montage et le démontage de pièces. Faire preuve d'une grande attention pour le dosage des aromatisants et séparer soigneusement les différents aromatisants lors des changements de produit.
---	---



Responsabilités

. Tâches principales

Démarrer et régler les distributeurs d'aromatisants de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela comprend notamment :

- monter et démonter des pièces du distributeur d'aromatisant ;
- contrôler la propreté de toutes les pièces, éliminer les résidus de produit ;
- régler et ajuster le mécanisme de dosage ;
- démarrer et contrôler le bon fonctionnement des bandes de transport et le bon fonctionnement mécanique de la machine ;
- contrôler si tous les ingrédients nécessaires ont été amenés.

Veiller à la bonne exécution de la production quotidienne planifiée conformément aux spécifications de sorte que les produits demandés soient disponibles en temps utile et satisfassent aux exigences de qualité prescrites. Cela implique entre autres :

- sélectionner la recette voulue sur le tableau de commande ;
- veiller au remplissage automatique ponctuel des silos d'entreposage ou faire l'appoint manuellement ;
- demander des aromatisants au magasinier en fonction des changements de produit planifiés ;
- veiller au bon fonctionnement technique, réparer les petites pannes comme les obstructions ;
- signaler les défaillances techniques et, si nécessaire, arrêter la production ;
- noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes ainsi que diverses données de qualité et de production.

Exécuter les divers contrôle de qualité prescrits conformément aux procédures prescrites de manière à garantir la conformité du produit fini avec les spécifications prescrites. Il s'agit notamment de :

- déterminer le taux de bris en déterminant le poids de produits brisés dans les échantillons ;
- déterminer la teneur en sel du produit semi-fini et du produit fini à l'aide d'une analyse standard ;
- comparer les résultats des analyses et ajuster le dosage en cas d'écarts de la norme ;
- signaler à la hiérarchie les problèmes de qualité graves ;
- prélever des échantillons et préparer des échantillons pour le labo, notamment en broyant des échantillons ;
- éliminer la production non conforme après concertation avec la hiérarchie.

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 consiste notamment à :

- ranger et nettoyer son poste de travail ;
- retourner les excédents d'aromatisants au magasin ;
- déplacer les conteneurs à déchets remplis et les remplacer par des vides.

Inconvénients :

Recours limité à la force physique pour déplacer, basculer et déverser des sacs d'aromatisants (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).
Positions inconfortables lors du prélèvement et du déversement d'aromatisants.
Gêne due au bruit, à la poussière, aux odeurs et à la chaleur.



Risque de blessures en dérapant sur le sol glissant.

: 01.04.08 laborateur production : Processus de transformation	
Place dans l'organisation	: Le chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. s : n.a.
But de la fonction	Prodiguer une assistance lors du processus de production par la surveillance de processus partiels et l'exécution d'interventions manuelles sur base d'instructions reçues de l'opérateur, de façon à obtenir des produits conformément aux exigences de qualité et de rendement imposées.
Nature des activités et responsabilités	Surveiller conjointement l'approvisionnement des matières premières et l'évacuation des produits finis. Surveiller conjointement le bon fonctionnement technique de l'installation de production. Exécuter toutes sortes d'interventions manuelles.
Interaction sociale	Signaler et faire part aux collègues des problèmes et écarts constatés.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Manipuler un outillage à main simple. Faire preuve d'attention lors d'interventions manuelles, à l'occasion de perturbations dans le processus de production.
---	--



Responsabilités

. Tâches principales

Surveiller conjointement l'approvisionnement des matières premières et l'évacuation des produits finis ou semi-finis de manière à garantir une bonne production. Cela consiste notamment à :

amener des matières auxiliaires à l'aide d'un transpalette, d'après les indications de l'opérateur ;

surveiller l'approvisionnement automatisé des matières premières via les bandes transporteuses ou conduites ; remédier aux blocages et signaler les problèmes ;

surveiller l'évacuation du produit fini et intervenir manuellement, si nécessaire ; réalimenter la machine de conditionnement en emballages ; les remplacer.

Surveiller conjointement le bon fonctionnement technique de l'installation de production afin de garantir une bonne production continue. Cela consiste entre autres à :

inspecter visuellement des pièces de machines, selon les indications de l'opérateur et l'en informer ;

ajuster le réglage de sous-ensembles de l'installation, d'après les indications de l'opérateur ;

nettoyer des pièces de machine, à l'occasion de l'entretien technique préventif.

Exécuter toutes sortes d'interventions manuelles de manière à garantir le bon fonctionnement de la production. Il s'agit notamment de :

vider des réservoirs et des conteneurs ;

rincer des conduites ;

ramasser à la pelle et évacuer des déchets de la production ;

ouvrir, secouer et vider des sacs contenant des matières auxiliaires.

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 :

Recours fréquent à la force physique pour porter des charges (environ 3 heures/jour, 25 kg).

Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles.

Gêne due au bruit, à la chaleur et à l'humidité.

Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessure en glissant ou en tombant, et risque de brûlures.



: 01.05.01	
: Emballeur (manuel)	
: Conditionnement	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs et emballeurs. s : n.a.
But de la fonction	Emballer manuellement les produits finis afin de les préparer en vue de l'expédition et de la vente.
Nature des activités et responsabilités	Remplir des cartons ou des sacs de produits suivant les spécifications prescrites. Remplir des cartons de produits emballés suivant les spécifications prescrites.
Interaction sociale	Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors des changements d'équipe.
Aptitudes spécifiques/exigences	Manipuler des emballages à cadence élevée. Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.



Responsabilités

. 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 (environ 1 heure/jour, maximum 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.



: 01.05.02	
: Opérateur emballage (frites et croquettes)	
: Conditionnement	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. s : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Démarrer et régler la ligne d'emballage. Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage. Exécuter un contrôle de qualité physique.
Interaction sociale	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.
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

. Tâches principales

Démarrer et régler la ligne d'emballage de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela comprend notamment :

- contrôler la propreté de la machine ;
- sélectionner les programmes de remplissage préalablement programmés et ajuster éventuellement les paramètres ;
- 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 utilisés et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors de la production ;
- faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs ;
- monter les rouleaux de film.

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 ;
- contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse ;
- contrôler le fonctionnement de l'étiqueteuse ;
- contrôler le bon fonctionnement du détecteur de métaux ;
- 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 physiques afin de garantir la qualité du produit. Cela implique notamment de :

- contrôler visuellement le produit à emballer ;
- contrôler la bonne fermeture des emballages, et notamment des soudures ;
- contrôler la conformité continue du produit et du matériau d'emballage ;
- déterminer le poids via des échantillons prélevés à intervalles réguliers ;
- 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 exemple, bobines de film) (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).

Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits 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.

: **01.05.03**

: **Opérateur emballage (chips et snacks)**

: **Conditionnement**

**Place dans
l'organisation**

: Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs
opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.
: n.a.

**But de la
fonction**

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'écart
de poids possible conformément à la planification établie et aux
exigences de qualité et de rendement spécifiées.

**Nature des
activités/
responsabilités**

Régler le fonctionnement de l'installation de remplissage et de pesage.
Démarrer et régler la ligne d'emballage.
Veiller à un approvisionnement constant en quantité (de produit)
exacte par unité d'emballage.
Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage.
Exécuter un contrôle de qualité visuel et des tests.

**Interaction
sociale**

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.



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. Être attentif au bon fonctionnement technique de la ligne d'emballage. Rester attentif aux brusques écarts dans un déroulement de processus très routinier.
---	---



Responsabilités
. 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 de 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 exemple, bobines de film) (environ 1 heure/jour, maximum 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.

: 01.05.04	
: Palettiseur (manuel)	
: Conditionnement	
Place dans l'organisation	: Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. s : n.a.
But de la fonction	Empiler des cartons des produits finis de pommes de terre de façon à contribuer à la sécurité du transport sans perte de qualité ni dommages.
Nature des activités/ responsabilités	Préparer la commande à exécuter. Retirer les cartons de la bande transporteuse et les placer sur des palettes. Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages.
Interaction sociale	Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les anomalies aux collègues lors des changements d'équipe.



Aptitudes spécifiques/exigences	Manipuler des emballages à cadence élevée. Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.
--	---

Responsabilités
Tâches principales
<p>Préparer la commande de manière à pouvoir exécuter la palettisation conformément aux spécifications prescrites. Cela comprend notamment :</p> <ul style="list-style-type: none">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. <p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none">empiler suivant la méthode prescrite ;compter les cartons ;enrouler de film les palettes finies ;apposer et, si nécessaire, compléter manuellement des bons de palette mentionnant les données concernant le produit. <p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none">signaler les défauts et les écarts ;éliminer les emballages abîmés ;trier et empiler les palettes endommagées. <p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none">participer au nettoyage des machines ;veiller à la propreté de son poste de travail.
Inconvénients :
<p>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.</p>



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.

: 01.05.05	
: Palettiseur (automatique)	
Type de fonction : Conditionnement	
Place dans l'organisation	: Le chef d'équipe conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. s : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Régler la machine à palettiser ainsi que l'installation d'enroulement et préparer la commande. 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. Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages.
Interaction sociale	Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors de changement d'équipe.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Utiliser un tableau de commande, manipuler un transpalette. Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.
---	--

Responsabilités
. Tâches principales



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 :

- lire la planification de la commande, contrôler la présence des palettes requises ;
- enlever ou imprimer des bons de palette ;
- sélectionner des programmes d'empilement préalablement programmés ;
- sélectionner les paramètres d'enroulement ;
- adapter les guides en fonction de la taille des cartons.

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 :

- contrôler les produits ;
- contrôler l'approvisionnement de palettes empilées ;
- étiqueter les palettes terminées avec le bon de palette correct ;
- évacuer les marchandises ou les palettes coincées ;
- intervenir en cas de défaillances techniques sans gravité et avertir le service technique en cas de panne ;
- enregistrer toutes sortes de données de produit sur une fiche de travail ou un PC.

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 :

- signaler les défauts et les écarts ;
- éliminer les emballages abîmés ;
- contrôler et recompter le nombre d'emballages des palettes finies sur la base d'un prélèvement régulier d'échantillons.

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 :

- exécuter l'entretien préventif hebdomadaire ;
- veiller à la propreté de son poste de travail.

Inconvénients :

Soulever occasionnellement des charges et recours à la force physique pour déplacer des palettes (environ 1 heure/jour, maximum 25 kg).

Positions inconfortables lors des travaux d'inspection dans des endroits difficilement accessibles et de l'élimination des obstacles.

Gêne due au bruit.

Risque de se coincer entre des pièces mobiles de la machine et entre des palettes.



: 01.06.01 : Mécanicien entretien couteaux technique	
Place dans l'organisation	: Le responsable du Service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides. s : n.a.
But de la fonction	Effectuer les entretiens préventifs, aiguiser des couteaux et réparer les cylindres à couteaux des différentes lignes de production, afin d'atteindre une disponibilité optimale des appareils et un minimum d'arrêts de production.
Nature des activités/ responsabilités	Effectuer les inspections périodiques des installations d'épluchage de pommes de terre Aiguiser des couteaux et effectuer les entretiens préventifs aux cylindres à couteaux. Intervenir lors de pannes sur les lignes de production dues au mauvais fonctionnement de couteaux. Répertorier les tâches effectuées dans le système informatique prévu à cet effet. Maintenir l'environnement de travail propre et en ordre.
Interaction sociale	Se concerter avec le chef d'équipe production, avec les collègues du service technique, éventuellement avec des techniciens externes lors de la réparation des pannes. Informer les opérateurs de production des méthodes de travail et donner des conseils pour utiliser le matériel de façon optimale.
Aptitudes spécifiques/ exigences	Monter, démonter et régler les couteaux. Manipuler des outils à main, des machines-outils, des outils de mesure. Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.



Responsabilités

. Tâches principales

Effectuer des inspections périodiques des installations d'épluchage des pommes de terre afin de déterminer si les cylindres à couteaux fonctionnent correctement et suivant les normes en matière de sécurité. Cela consiste entre autres à :

- évaluer si un entretien est nécessaire sur base des listes d'entretien et de l'expérience ;
- noter les constatations, signaler les anomalies au chef et faire des propositions d'améliorations;

- garder l'aperçu de l'état de l'équipement des couteaux (nombre d'heures d'utilisation, dernière révision, ...) à jour ;

- déterminer quand, quelles installations doivent être révisées ;

- se concerter avec le chef d'équipe concernant le planning des entretiens préventifs

Aiguiser des couteaux et effectuer les entretiens préventifs des cylindres à couteaux, afin d'assurer un fonctionnement durable des installations. Cela consiste entre autres à :

- démonter les machines à couper et remplacer/réparer les pièces défectueuses ;

- transporter les pièces à réviser à l'atelier ;

- démonter les couteaux et les aiguiser ;

- nettoyer les pièces à la vapeur ou chimiquement ;

- réparer ou remplacer les pièces usées ou abîmées ;

- tester les pièces réparées sur la ligne et vérifier qu'elles correspondent aux normes en la matière.

Intervenir lors de pannes sur les lignes de production dues au mauvais fonctionnement de couteaux afin que la production puisse recommencer au plus vite. Cela comporte entre autres :

- se rendre sur place et déterminer la nature de la panne en concertation avec les opérateurs ou le chef d'équipe ;

- déterminer ce qui doit être effectué et signaler s'il faut arrêter les installations ;

- vérifier dans le stock si les pièces nécessaires sont disponibles sinon les commander ;

- réaliser le dépannage définitif ou provisoire, le tester et aviser le chef d'équipe lorsque le travail est terminé ;

- en cas de réparation provisoire qui modifie le cycle de la machine, en expliquer le fonctionnement aux opérateurs.

Répertorier les tâches effectuées dans le système informatique prévu à cet effet afin que l'aperçu des réparations soit à jour.

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 (25 kg).
Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles.
Désagrément dû au port de vêtements de protection. Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité.
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 coupures lors de la manipulation des couteaux.

: 01.06.02

**: Mécanicien
technique**

Place dans l'organisation	: Responsable service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides. s : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Réparer les pannes des équipements. Effectuer des entretiens préventifs. Aider lors de l'installation de nouveaux équipements. Apporter une assistance technique au chef de ligne.



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	Monter, démonter et régler des machines. Manipuler des outils à main, des machines-outils et des instruments de mesure. Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.

Responsabilités

. Tâches principales



Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Cela consiste entre autres 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 entre autres 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 entre autres :

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 entre autres 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 (maximum 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 de 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.

: **01.06.03**

: **Technicien de (ligne) production
Technique**

**Place dans
l'organisation**

: Responsable service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides.

s : n.a.

But de la fonction

Entretien, 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.

**Nature des
activités/
responsabilités**

Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne.
Assurer les réglages nécessaires.
Recevoir l'annonce d'une panne ou d'un dérangement technique et en chercher l'origine.
Réaliser les réparations urgentes et de routine.
Participer aux entretiens préventifs.



Interaction sociale	Se concerter avec 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	Monter, démonter et régler les machines. Manipuler des outils à main, des machines-outils, des outils de mesure. Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.

Responsabilités

. Tâches principales



Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne afin de démarrer production. Cela consiste entre autres 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 entre autres 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 entre autres :

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 entre autres 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, maximum 2h par jour) lors des réparations et lors du démontage des installations.

Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (maximum 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.



: 01.06.04	
Electricien technique	
Place dans l'organisation	Responsable service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides. Statut : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Intervenir en cas de pannes simples dans l'usine et dans les bureaux administratifs. Réaliser l'entretien préventif. Aider lors de l'installation de nouveaux équipements
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	Manipuler le matériel électrique. Manipuler des outils pour l'assemblage et l'ajustage. Se servir d'un PC. Être attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations. Faire preuve de rigueur et de précision lors des dépannages.



Responsabilités

. 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 entre autres 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 entre autres 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 entre autres 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 (maximum 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.

: 01.06.05	
: Opérateur des énergies et des fluides	
Technique	
Place dans l'organisation	: Responsable service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides. s : n.a.
But de la fonction	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. Assurer l'entretien des installations.
Nature des activités/ responsabilités	Surveiller les différents équipements. Contrôler les paramètres des équipements et les comparer avec le tableau de contrôle. Intervenir en cas de panne et assurer l'entretien préventif.



Interaction sociale	Se concerter avec 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	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. 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.

Responsabilités

. 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, boliers, 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'ordinateurs, 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 (maximum 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 due 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.



--

: 01.06.06 Opérateur installation purification d'eau technique	
Place dans l'organisation	: Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau. S : n.a.
But de la fonction	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. Veiller à évacuer et à trier sélectivement tous les sous-produits et déchets.
Nature des activités/ responsabilités	Commander et contrôler les installations d'épuration d'eau. Faire des petites réparations mécaniques et se charger de l'entretien préventif des installations. Veiller à vider les conteneurs et poubelles.



Interaction sociale	Se concerter avec 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	Conduire un élévateur. Se servir d'un PC, des tableaux de commande des installations. Manipuler des outils à main. Etre attentif lors de la manipulation de produits chimiques.



Responsabilités

. 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.

: 01.06.07 Technicien automatisation de processus Technique	
Place dans l'organisation	: Responsable service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides. s : n.a.
But de la fonction	Contribuer à assurer le bon fonctionnement et les réparations des applications PLC dans les départements de production et de conditionnement.
Nature des activités/ responsabilités	Réparer les pannes des équipements. Surveiller le bon fonctionnement des installations, effectuer des entretiens préventifs. Contribuer aux adaptations et aux réparations des installations PLC.
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	Monter, démonter et régler les appareils. Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.
---	--

Responsabilités
. Tâches principales



Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Cela consiste entre autres 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).

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 entre autres à :

- inspecter les systèmes de mesure et de régulation par PLC ;
- assurer les raccords entre le PLC et le PC ;
- évaluer les entretiens à faire et noter les constatations ;
- réparer les problèmes (importants) ;
- faire rapport des constatations au chef ;
- remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille d'entretien) permettant d'assurer le suivi des entretiens (traçabilité) ;
- faire des entretiens correctifs à la suite d'inspections, à des moments planifiés.

Contribuer aux adaptations et faire des réparations aux installations PLC afin d'améliorer le fonctionnement des équipements. Cela comporte entre autres :

- intégrer et brancher les systèmes de mesure et de régulation ;
- programmer les PLC (moins complexes) sur base de notices d'utilisation ;
- paramétrer et calibrer les appareils ;
- 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, ...) ;
- suivre une formation à propos de nouveaux équipements ;
- concrétiser le fonctionnement du matériel et l'expliquer de manière simple aux opérateurs ;
- tester les nouvelles installations.

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 lors des travaux d'assemblage et de désassemblage des installations.
Déplacer occasionnellement des matériaux (5 à 15 kg, maximum 2 heures par jour).
Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (maximum 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.



: 01.06.08 oudeur, tuyauteur, assembleur Technique	
Place dans l'organisation	: Le responsable service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides. S : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Préparer les travaux à exécuter. Confectionner, réparer ou modifier des pièces, des constructions et des conduites. Appliquer les techniques d'usinage qui découlent des travaux demandés.
Interaction sociale	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.
Aptitudes spécifiques/ exigences	Se servir de machines-outils, entre autres des polisseuses et des foreuses. Manipuler de l'outillage à main et des appareils de soudure. Etre attentif à la sécurité et aux normes en vigueur, lors de l'exécution des travaux.



Responsabilités

. 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 entre autres 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 entre autres 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 (maximum 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.

: 01.07.01 laborantin de production Qualité	
Place dans l'organisation	: Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau. s : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Effectuer des analyses et contrôles normalisés sur les matières auxiliaires. Effectuer divers contrôles et analyses normalisées sur les produits finis.



Interaction sociale	Se concerter avec 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	Utiliser, mettre au point et régler les appareils de laboratoire et les instruments de mesure. Se servir d'un PC. Etre précis, rigoureux et être attentif lors des analyses.

Responsabilités

. 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'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 lors du contrôle de l'huile des fours.



: 01.07.02	
Contrôleur de qualité Qualité	
Place dans l'organisation	: Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau S : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Contrôler la qualité des matières premières, des matières auxiliaires, des emballages, des produits semi-finis et des produits finis Participer à la recherche constante de qualité. Effectuer diverses tâches annexes
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	Manipuler des instruments de mesure de laboratoire. Se servir d'un PC. Etre précis et rigoureux lors des analyses. Etre attentif lors des contrôles visuels. Etre attentif au respect des normes en matière de qualité.



Responsabilités

. 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 la purée à l'aide d'un instrument de mesure ;
- contrôler la teneur en acides gras, en sel, 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.

: 01.07.03	
: Nettoyeur des sols, locaux, sanitaires	
Qualité	
Place dans l'organisation	: Responsable production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support. s : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Nettoyer les locaux de l'entreprise. Veiller à l'évacuation des ordures. Veiller au réapprovisionnement en produits hygiéniques.
Interaction sociale	Se concerter le chef en ce qui concerne le planning de travail. Echanger des informations avec les collègues.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Manipuler l'aspirateur. Travailler à l'aide d'appareils de nettoyage. Etre ordonné et soigneux lors du nettoyage.
---	--

Responsabilités
. 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 aux 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, maximum 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.



: 01.07.04	
Nettoyeur des machines de production Qualité	
Place dans l'organisation	: Le responsable production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support. S : 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	Se servir de toutes sortes d'instruments de nettoyage, tels que brosses, spatules, machines statiques ou mobiles. Etre ordonné et soigneux lors du nettoyage.



Responsabilités
<p>. Tâches principales</p> <p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none">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. <p>Nettoyer et désinfecter les sols de l'usine afin qu'ils répondent aux normes d'hygiène et de propreté. Cela consiste entre autres à :</p> <ul style="list-style-type: none">récurer des sols;rincer à l'aide d'une lance à eau ;vider des seaux. <p>Veiller à la collecte et à l'évacuation des déchets de production afin que les locaux soient en ordre parfait. Cela comporte entre autres :</p> <ul style="list-style-type: none">vider les poubelles ;trier les déchets et les jeter de façon sélective dans les conteneurs appropriés. <p>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.</p>
<p>Inconvénients :</p> <p>Faire des efforts physiques pour soulever et déplacer des seaux remplis d'eau, tirer des machines pour nettoyer les sols (15 kg, maximum 4 heures par jour).</p> <p>Fatigue unilatérale des muscles des bras. Travailler constamment dans des positions inconfortables : se baisser, s'étendre, monter les escaliers.</p> <p>Désagréments dus au bruit, à la saleté, à la poussière, à l'humidité, aux différences de température. Travail désagréable lors du nettoyage des sanitaires.</p> <p>Risque de glissades, de chutes et d'irritations causées par le contact fréquent avec des produits de nettoyage.</p>



Code fonction : 01.08.01 Fonction : Cariste entrepôts Logistique	
Place dans l'organisation	: Le responsable logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes. § : n.a.
But de la fonction	S'assurer que les matériaux nécessaires soient disponibles en chargeant, déchargeant et stockant les matériaux.
Nature des activités/ responsabilités	Décharger des matières premières et des matières autres que des pommes de terre. Stocker les matières premières et produits finis dans l'entrepôt. Entreposer les produits finis sur le quai de (dé)chargement et/ou les charger sur les camions. Entretenir le chariot élévateur.
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	Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur. Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur : veiller à ne blesser personne.



Responsabilités

. Tâches principales

Décharger des matières premières et des matières autres que des pommes de terre, afin que les marchandises puissent être entreposées dans l'entrepôt. Cela consiste entre autres à :

- prendre connaissance du planning de chargement et de déchargement ;
- décharger les camions des matières premières et d'adjuvants à l'aide d'un chariot élévateur ;
- contrôler (visuellement) les arrivages et signaler les anomalies au magasinier.

. 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 entre autres à :

- transporter, à l'aide de l'élévateur, les palettes ou les bacs de marchandises produites et/ou emballées, vers les magasins ;
- empiler les palettes ;
- contrôler les codes des produits et enregistrer le nombre de palettes ou de bacs dans le système prévu à cet effet ;
- placer les palettes ou les bacs à l'endroit exact du magasin et enregistrer la localisation ;
- vérifier la palettisation et contrôler le soin apporté à l'empilage ;
- signaler les anomalies au chef.

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 entre autres à :

- . prendre connaissance des instructions de chargement (lettre de voiture) ;
- . charger les camions ;
- . contrôler si le chargement est correct et complet ;
- . signaler les problèmes au chef.

Entretien du 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, maximum 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.

: 01.08.02

: Cariste transport interne

Logistique

Place dans l'organisation	: Le responsable logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes s : n.a.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Approvisionner la production en palettes de matières premières et de matières auxiliaires. Approvisionner le conditionnement en palettes de matériaux d'emballage. Apporter les palettes de produits finis ou conditionnés vers les entrepôts. Entretien du chariot élévateur.



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	Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur. Être attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.



Responsabilités

. Tâches principales

Approvisionner la production en palettes de matières premières et de matières auxiliaires, afin d'assurer la continuité de la production. Cela consiste entre autres 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 entre autres 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.

Entretenir 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.



: 01.08.03	
: Magasinier matières premières	
Logistique	
Place dans l'organisation	: Le responsable logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes. s : fonctionnels : caristes
But de la fonction	Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et la distribution interne appropriée de matières premières autres que les pommes de terre.
Nature des activités/ responsabilités	Réceptionner les matières premières et auxiliaires et s'assurer qu'elles sont conformes aux spécifications en vigueur. Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matières premières et auxiliaires demandées par la production. Assurer l'entreposage dans l'entrepôt. Surveiller le stock des matières premières et auxiliaires.
Interaction sociale	Donner des instructions opérationnelles au cariste 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.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Manipuler et manœuvrer occasionnellement un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks et aux commandes. Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.
---	--



Responsabilités

. Tâches principales

Réceptionner les matières premières et s'assurer qu'elles sont conformes aux spécifications en vigueur afin de pouvoir achalander les différents départements en matières premières demandées. Cela consiste entre autres 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, etc.) 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 entre autres 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.
Désagrèments 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.

: 01.08.04 Magasinier matériel d'emballage Logistique	
Place dans l'organisation	: Responsable logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes. s : fonctionnels : caristes
But de la fonction	Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et une distribution interne appropriée des matériaux d'emballage (étiquettes, feuilles, cartons, ...).
Nature des activités/ responsabilités	Réceptionner les matériaux d'emballage et s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications en vigueur. Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matériaux d'emballage demandés par le conditionnement. Assurer l'entreposage dans l'entrepôt. Surveiller le stock des matériaux d'emballage.
Interaction sociale	Donner des instructions opérationnelles aux caristes. 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.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Manipuler un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks, aux commandes, ... Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.
---	--



Responsabilités

. 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 entre autres 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, etc.) 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 entre autres 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.

Désagrèments 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.

: 01.08.05

magasinier produits finis

Logistique

**Place dans
l'organisation**

: Responsable logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes.
s : fonctionnels : caristes

**But de la
fonction**

Assurer la réception et l'entreposage appropriés des produits finis.

**Nature des
activités/
responsabilités**

Réceptionner et entreposer les produits finis des départements de production et de conditionnement.
Optimiser l'utilisation de l'espace de stockage de l'entrepôt.
Veiller à ce que les palettes de produits finis soient mises à disposition des préparateurs des commandes ou des chargeurs.
Participe à la réalisation des inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis en entrepôts.



Interaction sociale	Donner des instructions opérationnelles aux caristes. 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.
Aptitudes spécifiques/ exigences	Manipuler un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks, aux commandes, ... Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.



Responsabilités

. 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 entre autres 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.

Optimaliser 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 entre autres 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.

: 01.08.06

**Préparateur de commandes
Logistique**

Place dans l'organisation	: Le responsable logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes. s : n.a.
But de la fonction	S'assurer que les commandes soient prêtes à être envoyées en quantité demandée en les préparant suivant les exigences des clients.
Nature des activités/ responsabilités	Préparer les commandes et les lots de chargement. Contrôler que les commandes soient conformes aux exigences des clients.
Interaction sociale	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.



Aptitudes spécifiques/ exigences	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. Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur. Etre précis lors de l'assemblage des colis.
---	--



Responsabilités

. Tâches principales

Préparer les commandes et les lots de chargement afin qu'elles puissent être expédiées à temps et en quantité demandée. Cela consiste entre autres 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.



: 01.09.01	
Responsable d'équipe production	
: Transformation	
Place dans l'organisation	: Le chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production et responsables d'équipe de conditionnement. s : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.
But de la fonction	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.
Nature des activités et responsabilités	Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs. Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches. Veiller à la qualité et à l'efficacité du déroulement du processus. Participer au maintien opérationnel du parc de machines. Gérer les problèmes de personnel de son propre département.
Interaction sociale	Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension. 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. Informar les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Utiliser de l'outillage à main pour le réglage des machines et se servir de tableaux de commande. Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains. Distinguer les différences de saveur et de couleur des produits finis.
---	--

Responsabilités
. 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, en 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 à l'air pulsé de cuisson.

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.



--

: 01.09.02	
Responsable d'équipe conditionnement	
: Conditionnement	
Place dans l'organisation	: Chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production et responsables d'équipe de conditionnement. s : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs d'emballage, de palettiseurs et d'emballeurs manuels.
But de la fonction	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.
Nature des activités/ responsabilités	Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs. Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches. Veiller à un approvisionnement régulier des produits et des matériaux de conditionnement. Participer au maintien opérationnel du parc de machines. Gérer les problèmes de personnel de son propre département.
Interaction sociale	Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et idées. 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.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Utiliser de l'outillage à main pour le réglage des machines et se servir de tableaux de commande. Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains.
---	--

Responsabilités
. 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.



01.09.03	
Responsable d'équipe chargement-déchargement	
Fonctions dirigeantes	
Place dans l'organisation	: Le chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe production et responsables d'équipe conditionnement. : 5 caristes.
But de la fonction	Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes, afin que les produits soient chargés et déchargés correctement et à temps.
Nature des activités et responsabilités	Constater quotidiennement les travaux à exécuter. Distribuer les travaux et surveiller la qualité et l'efficacité de leur exécution. Gérer le stock des palettes et veiller à l'entretien des élévateurs. Gérer les problèmes de personnel de son propre département.
Interaction sociale	Diriger et donner des instructions aux collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension. 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.



Aptitudes spécifiques/ exigences	Se servir d'un élévateur. Etre attentif lors des transbordements de marchandises et à la composition correcte des chargements.
---	---

Responsabilités
. Tâches principales



Constater 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.