

---

## CONTEXTE DE LA FONCTION

La fonction se situe au sein du service de production ou d'emballage d'une **organisation xx**. La fonction est en charge de la préparation et du suivi du processus de production/emballage et sert de point de contact en cas de problèmes (techniques) ou de questions de la part des collaborateurs sur la ligne. Le titulaire de la fonction (TF) travaille sur la ligne et dirige les collaborateurs, surveille le travail, apporte son soutien au fonctionnement des installations et procède à des ajustements si nécessaire. Les priorités sont fixées par le responsable. Il y a un TF de fonction par ligne.

---

## POSITION DANS L'ORGANISATION

### Supérieur hiérarchique

Direction générale de l'entreprise ou chef d'équipe dont relèvent divers collaborateurs de production.

### Subordonné(s) fonctionnel(s)

En moyenne 10 collaborateurs.

---

## FINALITE DE LA FONCTION

Contribuer à l'avancement de la production sur la ligne en lançant, coordonnant et ajustant le processus continu de production et d'emballage.

---

## EXIGENCES DE LA FONCTION

### Connaissance

- Connaissance approfondie de l'ensemble des machines et équipements de la ligne et du processus de production/conditionnement.
- Bonne connaissance des différentes matières premières et auxiliaires ainsi que des produits.
- Bonne connaissance des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.
- Connaissance appliquée des logiciels standard et spécifiques à l'entreprise.

### Aptitudes techniques

- Régler, ajuster et faire fonctionner les machines et les installations sur la ligne.
- Utiliser un PC et des équipements périphériques.
- Manipuler des outils à main pour assembler et désassembler des pièces lors de la conversion de la ligne.
- Prélever des échantillons et procéder à la détection des métaux.

### Communication

- Gestion fonctionnelle d'équipe : distribuer et contrôler le travail, transmettre des connaissances.
- Interne : se concerter avec le responsable pour la répartition des tâches et des ordres de production. Discuter avec le magasinier concernant les produits et matériaux livrés. Signaler les irrégularités et les écarts au superviseur. Signaler les dysfonctionnements techniques au service technique. Échanger des informations lors des changements d'équipe. Agir en tant que premier point de contact/escalade pour les collaborateurs sur la ligne. Enregistrer les données de production Former les (nouveaux) collaborateurs sur le terrain et assurer le transfert des connaissances.

## RESULTATS ATTENDUS / ACTIVITÉS FONCTIONNELLES

Domaines de résultats	Responsabilités	Critères de résultats
Préparation du travail sur la ligne	<ul style="list-style-type: none"> <li>- consulter le planning de production</li> <li>- contrôler et ajuster la ligne en fonction du produit à fabriquer/conditionner ;</li> <li>- régler la ligne à l'aide d'un panneau de commande, en sélectionnant le programme et les paramètres appropriés dans des limites définies en fonction du type de produit ;</li> <li>- vérifier la présence des catégories et des quantités corrects de matières premières et auxiliaires, (faire) fournir les éventuels manques ;</li> <li>- attribuer les postes de travail et donner des instructions.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- préparation rapide, fluide et efficace</li> <li>- livraison correcte du matériel</li> <li>- qualité des contrôles ;</li> <li>- instructions claires.</li> </ul>
Coordonner et adapter le processus de production/conditionnement sur la ligne	<ul style="list-style-type: none"> <li>- se coordonner avec le personnel de la ligne pour s'assurer que tout le monde est prêt pour le démarrage du processus ;</li> <li>- démarrer le processus de production/conditionnement sur la ligne ;</li> <li>- compléter et réapprovisionner les produits en cours de production conformément aux instructions applicables ;</li> <li>- prélever des échantillons et/ou effectuer le test de détection des métaux conformément aux instructions applicables en faisant passer des plaques métalliques dans la machine et en enregistrant les résultats ;</li> <li>- contrôler visuellement la qualité des produits, signaler au superviseur tout doute ou problème ;</li> <li>- résoudre les dysfonctionnements opérationnels sur la ligne, informer le service technique / le superviseur en cas de dysfonctionnements graves ou techniques ;</li> <li>- enregistrer les données de production ;</li> <li>- agir en tant que premier point de contact pour les employés de la ligne, clarifier les procédures, ajuster le comportement ou les méthodes de travail ;</li> <li>- contrôler le travail des employés de la chaîne et procéder à des ajustements si nécessaire ;</li> <li>- (faire) respecter les règles et procédures en matière de sécurité (alimentaire), de qualité, d'hygiène et d'environnement ;</li> <li>- veiller à ce que les employés portent les vêtements de travail et les EPI nécessaires ;</li> <li>- (faire) exécuter la procédure de nettoyage sur la ligne ;</li> <li>- superviser ou former les nouveaux collaborateurs ;</li> <li>- collaborer au travail sur la ligne.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- démarrage rapide, sans incident et efficace</li> <li>- qualité des opérations effectuées selon la méthode et l'ordre prescrits ;</li> <li>- qualité de l'échantillonnage</li> <li>- qualité des contrôles ;</li> <li>- l'exactitude des enregistrements ;</li> <li>- qualité des produits ;</li> <li>- l'efficacité du suivi des processus et des corrections ;</li> <li>- qualité de l'assistance de première ligne en cas de panne ;</li> <li>- niveau de satisfaction des collaborateurs et des techniciens à l'égard de l'assistance fournie.</li> </ul>
Réaliser des tâches complémentaires liées à la fonction	<ul style="list-style-type: none"> <li>- (faire) maintenir le lieu de travail et les environs propres et en ordre ;</li> <li>- respecter les règles et les procédures en matière de sécurité (alimentaire), de qualité, d'hygiène et d'environnement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- niveau de propreté de l'environnement de travail ;</li> <li>- degré de respect des règles en matière de sécurité (alimentaire), de</li> </ul>

Domaines de résultats	Responsabilités	Critères de résultats
		qualité, d'hygiène et d'environnement.

### INCONVENIENTS LIES À LA FONCTION

- Exercer de la force physique pour soulever, empiler et déplacer des bacs et divers matériaux auxiliaires et d'emballage (rouleaux de papier d'aluminium, etc.). Tout cela durant une petite partie de la journée et jusqu'à 25 kg maximum.
- Position fatigante et contraignante lors des travaux de transformation, d'approvisionnement et de nettoyage, en partie dans des endroits difficiles d'accès (soulever, lever, se baisser, atteindre, etc.), marcher d'avant en arrière durant une partie de la journée.
- Gênes dues au bruit des machines durant la majeure partie de la journée.
- Risque d'irritation lors du nettoyage avec des produits chimiques. Risque de glissade en raison des sols mouillés. Risque de blessure aux mains lors du travail sur des machines rotatives et/ou en mouvement.