

CONTEXTE DE LA FONCTION

la fonction se situe dans une organisation xxx où les produits finis sont emballés. Le titulaire de la fonction (TF) occupe un poste de travail assigné sur une ligne d'emballage ou une machine autonome dans le cadre du processus d'emballage (par exemple, une trancheuse à pain). Le coordinateur de ligne travaille à proximité, coordonne le travail sur la ligne et sert de point de contact en cas de questions ou de problèmes.

POSITION DANS L'ORGANISATION

Supérieur hiérarchique

Responsable d'équipe Conditionnement dont relèvent divers collaborateurs d'emballage.

Supérieur fonctionnel

Le Coordinateur de ligne dont relèvent en moyenne 10 collaborateurs.

Subordonné(s)

n.a.

FINALITE DE LA FONCTION

Contribuer à l'emballage des produits en utilisant un poste de travail sur la ligne d'emballage ou en faisant fonctionner une machine autonome.

EXIGENCES DE LA FONCTION

Connaissance

- Connaissance appliquée du fonctionnement des machines et des installations.
- Connaissance appliquée des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.
- Connaissance appliquée des règles et procédures de sécurité concernant les activités de transport avec du matériel roulant.

Aptitudes techniques

- Faire fonctionner la machine de production.
- Utiliser un transpalette.
- Utiliser un scanner et un écran.

Communication

- Interne : se concerter avec le responsable concernant la coordination du travail. Signaler les particularités et les écarts au responsable. Discuter avec les collègues sur l'état d'avancement du travail.

RESULTATS ATTENDUS / ACTIVITÉS FONCTIONNELLES

Domaines de résultats	Responsabilités	Critères de résultats
Préparation du travail au poste de travail	<ul style="list-style-type: none">- vérifier la propreté des installations ;- vérifier visuellement que tous les produits, matériels et autres ressources nécessaires sont disponibles.	<ul style="list-style-type: none">- Qualité des contrôles.
Contrôle du processus d'emballage/de conditionnement sur le poste de travail	<ul style="list-style-type: none">- introduire et recharger les matériaux d'emballage ;- contrôler visuellement le bon fonctionnement de la machine (pièces) ;	<ul style="list-style-type: none">- qualité des opérations effectuées selon les prescriptions et la mission prescrites ;

Domaines de résultats	Responsabilités	Critères de résultats
	<ul style="list-style-type: none"> - réagir aux alarmes, arrêter la machine, informer le responsable ; - corriger les problèmes de routine tels que redresser les emballages renversés ; - ajuster manuellement le processus d'emballage en cas de dysfonctionnement (par exemple, en collant manuellement des autocollants) ; - contrôler visuellement les emballages sur la base de modèles définis ; - signaler les écarts de qualité au responsable. 	<ul style="list-style-type: none"> - qualité des contrôles - efficacité de la surveillance du processus - rapidité avec laquelle les écarts sont signalés.
Palettisation/empilage de produits finis emballés	<ul style="list-style-type: none"> - emballer manuellement les produits finis conditionnés dans des boîtes ; - préparer des palettes et/ou des chariots ; - empiler les boîtes sur les chariots/palettes ou envoyer le produit emballé vers l'installation de palettisation appropriée par le biais d'un écran de commande ; - identifier correctement les palettes ; - signaler les écarts et les problèmes au responsable. 	<ul style="list-style-type: none"> - qualité des actions réalisées conformément aux prescriptions et à la mission prescrites ; - rapidité de signalement des écarts.
Réaliser des tâches complémentaires liées à la fonction	<ul style="list-style-type: none"> - nettoyer les machines conformément à la procédure - (faire) maintenir le lieu de travail et les environs propres et en ordre ; - respecter les règles et les procédures en matière de sécurité (alimentaire), de qualité, d'hygiène et d'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> - niveau de propreté des machines et de l'environnement de travail ; - degré de respect des règles en matière de sécurité (alimentaire), de qualité, d'hygiène et d'environnement.

INCONVENIENTS LIES À LA FONCTION

- Exercer de la force physique pour soulever, empiler et déplacer des contenants et divers matériaux auxiliaires et d'emballage (rouleaux de papier d'aluminium, etc.) durant une partie limitée de la journée et jusqu'à 25 kg au maximum. Efforts lors de l'exécution de travaux de transport à l'aide d'un transpalette (jusqu'à 25 kg) durant une partie limitée de la journée.
- Position fatigante et forcée lors des travaux d'approvisionnement et de nettoyage, en partie dans des endroits difficiles d'accès (soulever, lever, se pencher, atteindre, etc.), marcher d'un point à l'autre durant une partie limitée de la journée.
- Gênes dues au bruit des machines durant la majeure partie de la journée.
- Risque de blessure lors des opérations de transport avec des équipements roulants. 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 fonctionnement.