



Commission paritaire de l'industrie alimentaire

1180011 Conserves de viande, saucissons, salaisons, viandes fumées, dérivés de viande, ateliers de découpage de viande, fondoirs de graisse, boyauderies, y compris le travail et la manutention des boyaux crus, secs, leur calibrage et collage, abattoirs, tueries

**Les tueries de volaille
CCT du 05/09/2019 (155119)**

**Dans les abattoirs et les ateliers de découpage de viande
CCT du 27/05/1987 (19109/co/118)**

**Les fondoirs de graisse
CCT du 25/02/1971 (804/co/118)**

**Les boyauderies
Décision du 18/05/1953.**

**Les entreprises de conserves de viande, saucissons, salaisons, viandes fumées et dérivés de viande
Convention collective de travail du 12 décembre 2017 (144.659)**

**Commission paritaire de l'industrie alimentaire
Les tueries de volaille**

Convention collective de travail du 05 septembre 2019 (155119)

Conditions de travail et de rémunération

CHAPITRE Ier. Champ d'application

Article 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers des tueries de volaille.

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

CHAPITRE II. Classification

Art. 2. Les ouvriers sont classés en trois catégories :

Catégorie I :

- suspendre après "chiller";
- ouvrir, détacher et enlever la peau du cou;
- chaumer;
- ouvrir, enlever le foie et le cœur, enlever l'estomac et les intestins;
- remettre l'estomac et emballer;
- déposer sur les machines de triage;
- emballer;
- piquer les boîtes;
- découper + emballer;
- travail au frigo (normal).

Catégorie II :

- suspendre;
- charger et décharger;
- abattre;
- déboyauder;
- enlever les gésiers et vider les poumons;
- travail au frigo (surgélateur).

Catégorie III :

- collecter les poulets;
- chauffeur;
- mécanicien.

CHAPITRE IX. *Validité*

Art. 14. La présente convention collective de travail remplace celle du 11 octobre 2017, conclue au sein de la Commission paritaire de l'industrie alimentaire, relative aux conditions de travail et de rémunération des ouvriers occupés dans les tueries de volaille, enregistrée sous le numéro 142883.

Elle produit ses effets le 1er juillet 2019 et cesse d'être en vigueur le 31 décembre 2020.

Subséquent, elle est prorogée par tacite reconduction pour des périodes consécutives d'un an, sauf dénonciation par une des parties, signifiée au plus tard trois mois avant l'échéance de la convention collective de travail par lettre recommandée à la poste, adressée au président de la Commission paritaire de l'industrie alimentaire et aux organisations y représentées.

Commission Paritaire pour l'industrie alimentaire
Dans les abattoirs et les ateliers de découpage de viande

Convention Collective de travail 27/05/1987 (19109/co/118)

Classification des ouvriers occupés dans les abattoirs et les ateliers de découpage de viande

Article 1. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers et ouvrières des abattoirs et des ateliers de découpage de viande ressortissant à la Commission Paritaire pour l'industrie alimentaire.

Elle remplace la convention du 29 septembre 1960, rendue obligatoire par arrêté royal du 30 décembre 1960.

Article 2. Les ouvriers et ouvrières sont classés en 5 catégories, comme suit:

1. Homme de cour: ouvrier qui ne participe en aucune circonstance aux opérations d'abattage (nettoyage de la cour, des étables, des bâtiments, des véhicules, etc ...)
2. Manœuvre :
 - a) ouvrier qui aide aux opérations d'abattage;
 - b) préposé à l'entreposage frigorifique;
 - c) ouvrier préposé au chargement des véhicules;
3. Qualifié :
 - a) ouvrier capable d'effectuer n'importe quelle opération d'abattage;
 - b) dépouilleur
 - c) éventreur;
 - d) convoyeur
4. Homme de métier:
 - a) fendeur;
 - b) conducteur de véhicule;
 - c) contre-maître;
5. Découpeur-désossuer (sur base de l'arrêté royal du 9.2.1981)
 - a) ouvrier qui coupe des viandes fraîches en morceaux plus petits que les demi-carcasses pour les ovins, les caprins et les porcs, et en morceaux plus petits que des quartiers pour les bovins et les solipèdes;
 - b) ouvrier qui enlève partiellement ou totalement les os des viandes fraîches;

Article 3. La présente convention collective de travail entre en vigueur le 1 juin 1987.

Elle est conclue pour une durée indéterminée et chacune des parties peut la dénoncer moyennant un préavis de trois mois à notifier par lettre recommandée à la poste au président de la commission Paritaire pour l'industrie alimentaire.

Commission paritaire nationale de l'industrie alimentaire
Les fondoirs de graisse

Convention collective du 25 février 1971 (804/co/118)

Classification professionnelle des ouvriers et ouvrières occupés dans les fondoirs de graisse

Article 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers et ouvrières des fondoirs de graisse.

Art. 2. La classification des ouvriers et ouvrières occupés dans les fondoirs de graisse est établie comme suit:

- Hommes de métier:
salaire de leur métier

- Qualifiés
ouvrier responsable d'une chaîne de production ;
ouvrier responsable d'une chaîne d'emballage ;
ouvrier responsable d'une section de production;
ouvrier responsable du magasin, chargé du contrôle de poids et/ou de la qualité des graisses brutes ;
chauffeur-collecteur des graisses brutes, chargé du contrôle du poids et/ou de la qualité des graisses brutes ;
chauffeur-encaisseur;
fondeur de graisse.

- Spécialisés
conducteur de lift-truck
convoyeur-encaisseur;
chauffeur-livreur sans opérations monétaires ;
emballeur ou emballeuse chargé(e) du contrôle du poids ;
convoyeur chargé du contrôle du poids et/ou de la qualité des graisses brutes ;
aide-fondeur.

- Manoeuvres
les fonctions non nommées

Art. 4. La présente convention collective de travail produit ses effets le 1er janvier 1971.

Elle est conclue pour une durée indéterminée. Elle peut être dénoncée moyennant préavis de trois mois, par lettre recommandée à la poste, adressée au président de la commission paritaire nationale de l'industrie alimentaire, et aux organisations représentées à la sous-commission paritaire de l'industrie de la viande, section fondoirs de graisse.

Commission paritaire nationale de l'industrie alimentaire

Les boyauderies

Décision du 18 mai 1953

Classification des travailleurs et travailleuses occupés dans les boyauderies et fonderies de graisse et fixation de leur salaire minimum.

I – Classification des travailleurs et travailleuses

Article 1er. La classification des travailleurs et travailleuses occupés dans les boyauderies, est établie comme suit:

A. Boyauderies:

1. Travailleur et travailleuse qualifiés: doivent, en raison de leur expérience du métier, être capables de pratiquer les différentes opérations que subissent les boyaux couramment traitées dans l'entreprise..
2. Travailleur et travailleuse spécialisé: ne possédant pas la qualification requise de la part du travailleur ou de la travailleuse qualifié, mais doivent être à même de pratiquer certaines opérations du métier.
3. Manœuvres: doivent être capables de pratiquer certaines opérations simples du métier, telles que retournage, rinçage, trempage, collage et salage des boyaux.

III – Date d'application

Art. 4. Les dispositions des articles 1 à 3 sortent leur effets le 1er mai 1953.

Commission paritaire nationale de l'industrie alimentaire

Les entreprises de conserves de viande, saucissons, salaisons, viandes fumées et dérivés de viande

Convention collective de travail du 12 décembre 2017 (144.659)

Introduction d'une classification de fonctions dans le sous-secteur des conserves de viande, saucissons, salaisons, viandes fumées et dérivés de viande

CHAPITRE Ier. Champ d'application

Article 1er. § 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs des entreprises de conserves de viande, saucissons, salaisons, viandes fumées et dérivés de viande et à leurs ouvriers.

§ 2. Par "ouvriers", on entend : les ouvriers masculins et féminins.

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

CHAPITRE II. Terminologie

Art. 2. Pour l'application de la présente convention collective de travail on entend par :

1° tâche : une série d'opérations et/ou d'actes nécessaire pour et axée sur l'exercice d'une partie de la fonction avec résultat.

2° fonction : l'ensemble des tâches et des responsabilités confiées à un ouvrier au sein d'une entreprise.

3° fonction de référence : une fonction qui découle d'une analyse sectorielle et qui fonctionne comme point de comparaison lors du classement d'une fonction dans une classe de fonction. La liste exhaustive des fonctions de référence telle que reprise dans la classification de fonctions sectorielle (annexe 1), leur description (annexe 2) et la matrice des fonctions (annexe 3) font partie intégrante de la présente convention collective de travail.

4° méthode Orba : méthode analytique pour analyser et pondérer les fonctions.

5° pondération de fonction : la pondération de chaque fonction de référence sur base de la méthode ORBA.

6° classe de fonction : toutes les fonctions de référence qui, sur base de leur pondération, tombent dans le même des 8 intervalles de pondération.

7° commission d'appel : une commission composée paritairement d'experts en évaluation de fonctions, éventuellement assistés par un expert externe de la méthode Orba. Ce dernier ne peut avoir été impliqué précédemment dans une phase antérieure de la description de fonctions.

CHAPITRE III.

Classification de fonctions sectorielle

Art. 3. § 1er. Les fonctions de référence sont décrites et pondérées suivant la méthode ORBA.

§ 2. Après pondération sur base des points ORBA octroyés, les fonctions de référence ont été classées dans 8 classes de fonctions, ce qui donne comme résultat la classification de fonctions sectorielle reprise en annexe 1ère.

CHAPITRE IV.

Application de la classification de fonctions au niveau de l'entreprise

Art. 4. § 1er. L'employeur octroiera à chaque ouvrier une fonction dans l'entreprise et une classe de fonctions.

§ 2. 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.

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

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

Description des tâches principales de la fonction sur base d'un questionnaire qui est disponible chez les partenaires sociaux.

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

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

§ 6. La fonction de "Collaborateur de production (manuel) 04.04.13" est très proche de la fonction d'"Aide de production (manuel) 04.04.07". La première fonction peut être appliquée au niveau de l'entreprise, uniquement après concertation avec la délégation syndicale et s'il s'avère que l'exercice concret de celle-ci présente suffisamment de différences objectives avec la fonction d'"Aide de production (manuel) 04.04.07" .

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 fonction différentes, sera classé dans la classe de fonction qui correspond à la fonction la plus élevée, à condition que cette fonction, en moyenne, soit exercée pendant au moins 33 p.c. du temps par semaine ou par cycle de production.

Commentaire paritaire :

Dans les entreprises avec une délégation syndicale, cette disposition fera l'objet, tenant compte de la réalité de l'entreprise et de son organisation, d'une concertation locale.

Les parties signataires évalueront le critère de 33 juin pour juin 2019.

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

CHAPITRE V. *Communication*

Art. 6. § 1er. Le conseil d'entreprise et, à défaut, la délégation syndicale, ainsi que les ouvriers seront informés des fonctions et de la répartition dans les classes de fonctions.

Le conseil d'entreprise et, à défaut, la délégation syndicale sont également informé en toute transparence de l'impact de l'introduction de la nouvelle classification de fonctions sur la masse salariale de l'entreprise, entre autre en vue des négociations d'entreprise 2019-2020.

§ 2. L'employeur communiquera à chaque ouvrier la (les) fonction(s) de référence issue(s) de la liste des fonctions de référence (annexe 1ère) sur base de laquelle (desquelles) il a été classé dans sa classe de fonction ainsi que sa classe de fonction. Cette communication doit avoir lieu au moment de l'entrée en vigueur de la présente convention collective de travail ou au moment de l'engagement, et lors de chaque modification de la fonction.

§ 3. La fonction et la classe de fonction de l'ouvrier sont mentionnées sur sa fiche salariale.

CHAPITRE VI. *Procédure de recours*

Art. 7. § 1er. L'ouvrier qui souhaite introduire un recours contre la classification de sa fonction peut, endéans le mois qui suit la communication de sa classe par l'employeur, communiquer son objection à l'employeur. Il peut se faire assister par un délégué syndical et éventuellement par le secrétaire syndical régional.

Le présent article ne porte pas préjudice à la compétence souveraine d'appréciation du tribunal du travail en cas d'éventuel conflit ultérieur.

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

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

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

CHAPITRE VII. *Fixation du salaire*

Art.8. Le salaire de l'ouvrier est déterminé sur base des conventions collectives de travail successives relatives aux conditions de travail et de rémunération des ouvriers occupés dans les entreprises de conserves de viande, saucissons, salaisons, viandes fumées et dérivés de viande.

CHAPITRE VIII. *Entretien des fonctions*

Art. 9. Les parties signataires s'engagent à veiller à l'actualisation de la classification de fonction et, si nécessaire, à procéder à l'entretien des fonctions.

CHAPITRE IX. *Paix sociale*

Art. 10. Les organisations syndicales s'engagent à ne pas poser de revendications jusque fin 2020 concernant la classification des fonctions, autres que l'application de la présente convention collective de travail, ni au niveau du sous-secteur ni au niveau des entreprises.

La présente convention collective de travail a été conclue pour, entre autres, offrir une réponse à l'externalisation de certaines activités. C'est pourquoi celle-ci prévoit, sur demande expresse des organisations patronales, une diminution des salaires minima sectoriels pour les trois premières classes de fonctions. Dans le cas où une entreprise externaliserait ces activités vers d'autres commissions paritaires et, en conséquence, ne respecterait pas l'esprit de la présente convention, les organisations syndicales ne se sentiraient plus liées par les salaires sectoriels minima fixés pour ces trois classes de fonctions. Dans cette entreprise, la clause de paix sociale ne sera alors plus d'application.

CHAPITRE X. *Entrée en vigueur*

Art. 11. § 1er. La présente convention collective de travail entre en vigueur le 1er janvier 2018.

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

§ 3. La présente convention collective de travail remplace la convention collective de travail du 9 février 2016, conclue au sein de la C.P. de l'industrie alimentaire, relative à la classification des ouvriers occupés dans les entreprises de conserves de viande, saucissons, salaisons, viandes fumées et dérivés de viande (No d'enregistrement 132729 - Arrêté royal du 10 janvier 2017 - Moniteur belge du 1er mars 2017).

OPTIMOR

CP 118.11 - Branche industrie de la viande

Ordre par numéro de fonctions

Numéro de fonction	Titre de fonction	T/V	Classe ORBAP®RO
00.06.07 00.06.09	Technicien automatisation Technicien Chaud/Froid	T T	Classe 8 (130 - 149,9 ORBA®)
00.06.02 00.06.03 00.06.04 00.06.05 00.09.01 00.09.02 04.04.04	Mécanicien Technicien de (ligne) Production Electricien Opérateur des énergies et des fluides Responsable d'équipe Production Responsable d'équipe Conditionnement Opérateur de ligne Production	T T T T T T V	Classe 7 (110 - 129,9 ORBA®)
00.05.03 00.06.06 00.06.08 00.08.03 00.08.04 00.08.05	Opérateur emballage (installation complexe) Opérateur Installation Purification d'Eau Soudeur, tuyauteur, assembleur Magasinier Matières premières Magasinier Matériel d'emballage Magasinier Produits finis	T T T T T T	Classe 6 (90 - 109,9 ORBA®)

04.04.02	Opérateur Cuisson et Fumage	V	
04.04.03	Opérateur de Production	V	
04.05.01	Opérateur de ligne Conditionnement	V	
04.05.02	Trancheur	V	
04.08.02	Réceptionniste Viande	V	
00.05.02	Opérateur emballage	T	Classe 5 (70 - 89,9 ORBA®)
00.06.01	Magasinier Pièces de Rechange	T	
00.07.01	Laborantin de Production	T	
00.07.02	Contrôleur de qualité	T	
00.08.07	Chauffeur	T	
00.09.03	Responsable d'équipe chargement- déchargement	T	
04.04.01	Préparateur d'épices	V	
04.04.05	Transformateur de viande	V	
04.04.09	Opérateur de saumure	V	
04.04.11	Désosseur	V	
04.04.12	Remplisseur	V	
00.08.01	Cariste entrepôts	T	Classe 4 (60 - 69,9 ORBA®)
00.08.02	Cariste transport interne	T	
04.04.06	Pareur de viande	V	
04.04.08	Opérateur immersion	V	
04.04.10	Aiguiseur	V	
00.05.05	Palettiseur (automatique)	T	Classe 3 (50 - 59,9 ORBA®)
00.08.06	Préparateur de commandes	T	
04.04.07	Aide de production (manuel)	V	
00.05.04	Palettiseur (manuel)	T	Classe 2 (40 - 49,9 ORBA®)
00.07.03	Nettoyeur (sols, locaux, sanitaire)	T	
00.07.04	Nettoyeur des machines de production	T	
04.04.13	Collaborateur de production (manuel)*	V	
00.05.01	Emballeur (manuel)	T	Classe 1 (1 - 39,9 ORBA®)



Classification sectorielle + fonctions transversales CP 118

Classification de fonction (ordonnée par numéro de fonction et par classe)

Technique, Production, Logistique, Général, Encadrement

Numéro de fonction	Titre de fonction	T/V	Classe ORBAP®RO	Caractérisation indicative a posteriori (il s'agit d'un outil mais il ne remplace pas la classification)
00.06.07 00.06.09	Technicien automatisation Technicien Chaud/Froid	T T	Classe 8 (130 - 149,9 ORBA®)	Techniciens spécialisés et corrections/améliorations de processus.
00.06.02 00.06.03 00.06.04 00.06.05 00.09.01 00.09.02 04.04.04	Mécanicien Technicien de (ligne) Production Electricien Opérateur des énergies et des fluides Responsable d'équipe Production Responsable d'équipe Conditionnement Opérateur de ligne Production	T T T T T T V	Classe 7 (110 - 129,9 ORBA®)	Techniciens : résolvent 80 p.c. des pannes, les problèmes plus complexes étant confiés à des techniciens (interne ou externes) spécialisés. Opérateurs de Production : conduire et paramétrer une ou plusieurs lignes de production (ligne = un ensemble de machines interconnectées). Cela signifie entre autre plusieurs opérations et paramètres complexes. Superviser un processus de production en tant que responsable fonctionnel. Magasiniers : donne des instructions, organisation opérationnelle du magasin, gestion des stocks, commandes ...

				Encadrement : coordinateur d'équipe intervenant sur le terrain et orienté sur la réalisation journalière des activités du planning.
00.05.03 00.06.06 00.06.08 00.08.03 00.08.04 00.08.05 04.04.02 04.04.03 04.05.01 04.05.02 04.08.02	Opérateur emballage (installation complexe) Opérateur Installation Purification d'Eau Soudeur, tuyauteur, assembleur Magasinier Matières premières Magasinier Matériel d'emballage Magasinier Produits finis Opérateur Cuisson et Fumage Opérateur de Production Opérateur de ligne Conditionnement Trancheur Réceptionniste Viande	T T T T T T V V V V V	Classe 6 (90 - 109,9 ORBA®)	Spécialistes : orientés sur un domaine de spécialisation ou un type d'installation (partie d'installation) (freezers, entretien des filtres). Opérateurs de ligne dans des départements soutenant la production : conduire et paramétrer une ou plusieurs lignes (ligne = un ensemble de machines interconnectées). Cela signifie entre autre plusieurs opérations et paramètres complexes. Superviser un processus de production en tant que responsable fonctionnel. OU : Opérateurs machines de production : conduire et paramétrer une machine complexe ou ligne (m-paramètres multiples et fluctuants). Logistique : assurer la gestion journalière du magasin, traitement des marchandises et traitement administratif.
00.05.02 00.06.01 00.07.01 00.07.02 00.08.07 00.09.03 04.04.01 04.04.05	Opérateur emballage Magasinier Pièces de Rechange Laborantin de Production Contrôleur de qualité Chauffeur Responsable d'équipe chargement-déchargement Préparateur d'épices	T T T T T T V V	Classe 5 (70 - 89,9 ORBA®)	Collaborateurs d'entretien : exercer des activités de support, peu de tâches d'entretien complexes (graisser, nettoyer, remplacer des pièces). Opérateurs machines dans un département soutenant la production : conduire et paramétrer une machine complexe (plusieurs

04.04.09 04.04.11 04.04.12	Transformateur de viande Opérateur de saumure Désosseur Remplisseur	V V V		paramètres). OU : Fonction de Spécialiste (manuel/mécanique) avec un impact relativement grand sur le résultat de l'organisation et le produit fini. Logistique : traitement de marchandises (entreposer, livrer, enregistrer des marchandises).
00.08.01 00.08.02 04.04.06 04.04.08 04.04.10	Cariste entrepôts Cariste transport interne Pareur de viande Opérateur immersion Aiguiseur	T T V V V	Classe 4 (60 - 69,9 ORBA®)	Fonctions de support de production utilisant des machines simples avec peu de réglages. Fonctions de support logistique utilisant des moyens de transport motorisés (déplacements de marchandises non routiniers).
00.05.05 00.08.06 04.04.07	Palettiseur (automatique) Préparateur de commandes Aide de production (manuel)	T T V	Classe 3 (50 - 59,9 ORBA®)	Fonctions de support production utilisant des machines simples (sans réglage). Fonctions de support logistique utilisant des moyens de transport manuels ou motorisés (dans un schéma déterminé/fixe de déplacements de marchandises, sans tâche de magasinier).
00.05.04 00.07.03 00.07.04 04.04.13	Palettiseur (manuel) Nettoyeur (sols, locaux, sanitaire) Nettoyeur des machines de production Collaborateur de production (manuel)*	T T T V	Classe 2 (40 - 49,9 ORBA®)	Fonctions manuelles : exécution de tâches principalement manuelle avec utilisation d'outils (à main).
00.05.01	Emballeur (manuel)	T	Classe 1 (1 - 39,9 ORBA®)	Fonctions manuelles : exécution de tâches manuelles répétitives.



ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.05.01	Emballeur (manuel) (m/f)	Approuvée
Contribution		
Finalité :		
- Emballer manuellement les produits finis afin de les préparer en vue de l'expédition et de la vente.		
Domaines de responsabilités:		
- Remplir des cartons ou des sacs de produits suivant les spécifications prescrites.		
- Remplir des cartons de produits emballés suivant les spécifications prescrites.		
Contexte		
Département :	Conditionnement.	
Supérieur :	Responsable d'équipe de conditionnement, dont relèvent divers opérateurs emballage, emballeurs et palettiseurs.	



Subordonnés : **N.a.**

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées de divers standards (visuels) de qualité.
- Connaissances appliquée de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances de base de la production et des processus de travail associés.

Aptitudes techniques :

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

Aptitudes en communication :

- Interne : Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors des changements d'équipe.



Responsabilités

- **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.**
Notamment:
 - **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. Cela comprend entre autres :**
 - **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.**

Pénibilité du travail

- **Recours limité à la force physique pour déplacer bacs et conteneurs (max. 25 kg) durant une petite partie de la journée.**
- **Position assise ou debout monotone et fatigue unilatérale du bras, du poignet et des muscles du dos durant une partie de la journée.**
- **Gêne due au froid et à la monotonie du travail durant une grande partie de la journée.**



- Risque de coupures sans gravité par contact avec les bords coupants du matériau de conditionnement.

	ORBA® PROFIL DE FONCTION	transversale
00.05.02	Opérateur emballage (produits surgelés) (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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. Domaines de responsabilités : - Démarrer et régler la ligne d'emballage. - Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage. - Exécuter un contrôle de qualité physique.		



Contexte

Département : Conditionnement.

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

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus d'emballage.
- Connaissances appliquées des règles/procédures relatives à l'emballage.
- Connaissances appliquées en mécanique.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances de base des logiciels propres à l'entreprise.

Aptitudes techniques :



- Utiliser des tableaux de commande.
- Utiliser un PC et ses périphériques.
- 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.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable. Signaler et expliquer aux techniciens les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Demander aux caristes de fournir le matériel manquant. Indiquer les causes de défaillances, diverses données de qualité et de production sur fiche de travail ou sur PC.

Responsabilités

- Démarrer et régler la ligne d'emballage de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée. 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 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 comprend entre autres :
 - 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 signifie entre Autres :

- 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.

Pénibilité du travail

- Soulever de lourdes charges (par ex., bobines de film) (max. 25 kg) durant Une petite partie de la journée.

- Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée.



- Gêne due au bruit et au froid durant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.05.03	Opérateur emballage (installation complexe) (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Régler, commander et surveiller le bon fonctionnement de la ligne de remplissage et de la ligne d'emballage de manière à ce que les produits soient emballés de la façon prescrite avec le moins d'écarts de poids possible conformément à la planification établie et aux exigences de qualité et de rendement spécifiées. Domaines de 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.

Contexte

Département : Conditionnement.

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

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus d'emballage.
- Connaissances appliquées des règles/procédures relatives à l'emballage.
- Connaissances appliquées en mécanique.



- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

- Connaissances de base des logiciels propres à l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Utiliser des tableaux de commande.

- Utiliser un PC et ses périphériques.

- 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.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable. Signaler et expliquer aux techniciens les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Demander aux caristes de fournir le matériel manquant. Indiquer les causes de défaillances, diverses données de qualité et de production sur fiche de travail ou sur PC.

Responsabilités



- Régler le fonctionnement de l'installation de remplissage et de pesage de façon à ce que tout soit prêt pour la production. Notamment :
 - 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 comprend entre autres :
 - régler la bande de film pour ce qui est de la largeur, du guidage, du pliage, essentiellement par des moyens mécaniques.
 - contrôler si les matériaux d'emballage appliqués et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors la production.
 - faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs.
 - monter les rouleaux de film.
- Veiller à un approvisionnement constant en quantité (de produit) exacte par unité d'emballage de manière à garantir un poids correct de tous les emballages. Cela signifie entre autres :
 - 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 comprend notamment :
 - 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.

Pénibilité du travail

- Soulever de lourdes charges (par ex., bobines de film) (max. 25 kg) durant une petite partie de la journée.
- Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit et au froid durant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.



ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.05.04	Palettiseur (manuel) (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Empiler des cartons de produits alimentaires finis, de façon à contribuer à la sécurité du transport sans perte de qualité ni dommages. Domaines de 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. Contexte Département : Conditionnement.		



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

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des modèles d'empilage.
- Connaissances appliquées de divers standards (visuels) de qualité.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances de base de la production et des processus de travail associés.

Aptitudes techniques :

- Manipuler des emballages à cadences élevée.
- Compter avec précision les emballages.
- Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.



Aptitudes en communication :

- Interne : Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les anomalies aux collègues lors-des changements d'équipe. Compléter les fiches de palettes en indiquant les données du produit.

Responsabilités

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

Pénibilité du travail

- Soulever des emballages (5 à 10 kg) durant une grande partie de la journée voire la plus grande partie de la journée.
- Travailler dans la même position inconfortable durant une grande partie de la journée voire la plus grande partie de la journée.



- Gêne due au bruit, à la pression due à la cadence de travail et à la monotonie du travail durant une grande partie de la journée.
- Risque de se coincer entre des palettes. Risque de petites coupures en manipulant des emballages en carton.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.05.05	Palettiseur (automatique) (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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. Domaines de 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

Contexte

Département : Conditionnement.

Supérieur : Le responsable d'équipe conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus d'emballage et modèles d'empilage.
- Connaissances appliquées en mécanique.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances de base des logiciels propres à l'entreprise.



Aptitudes techniques :

- Utiliser un tableau de commande, manipuler un transpalette.
- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Manipuler un transpalette.

Compter avec précision les emballages.

- Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.

Aptitudes en communication :

- Interne : Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors de changement d'équipe. Prévenir le service technique en cas de panne. Enregistrer des données relatives aux produits sur des fiches de travail ou sur PC.

Responsabilités

- 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.

Notamment :

- lire la planification de la commande.



- contrôler la présence des palettes requises enlever ou imprimer des bons de palette.
- sélectionner des programmes l'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. Cela comprend entre autres :
 - 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. Cela signifie entre autres :
 - 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'échantillon.
- 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 comprend notamment :
 - exécuter l'entretien préventif hebdomadaire.
 - veiller à la propreté de son poste de travail.

Pénibilité du travail

- Soulever des charges et recours à la force physique pour déplacer des palettes (max. 25 kg) durant une petite partie de la journée.
- Positions inconfortables lors des travaux d'inspection dans des endroits difficilement accessibles et de l'élimination des obstacles durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit durant une partie de la journée.
- Risque de se coincer entre des pièces mobiles de la machine et entre des palettes.



ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.01	Magasinier pièces de rechange (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Réceptionner, stocker et transmettre les commandes de matériel et de composants techniques et les répartir en interne de façon à ce que les techniciens puissent disposer à temps des pièces et du matériel demandés. Domaines de responsabilités : - Réceptionner, contrôler et stocker des marchandises. - Distribuer des marchandises. - Enregistrer tous les mouvements du matériel. - Veiller au maintien des stocks de marchandises courantes et passer les commandes requises. - Veiller à l'ordre et à la propreté de son propre environnement de travail.		



Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique, dont relèvent des: techniciens, mécaniciens, techniciens de production, mécaniciens automaticiens et opérateurs énergie et utilities.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des standards de qualité.
- Connaissances appliquées du matériel technique et des pièces.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprise ou à la logistique.
- Connaissances du français ou néerlandais + connaissances d'une langue étrangère.



Aptitudes techniques :

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

Aptitudes en communication :

- Interne : Avertir les collaborateurs de l'entreprise des livraisons rentrées. Se concerter avec les collègues et le au sujet des spécifications des pièces et de la disponibilité du matériel. Echanger des informations avec la comptabilité. Enregistrer toutes les marchandises entrantes dans le système de suivi automatisé. Rédiger des listes d'inventaires. Introduire des commandes, les classer, imprimer, etc.
- Externe : Recueillir des informations et discuter des livraisons avec les fournisseurs.

Responsabilités

- Réceptionner, contrôler et stocker des marchandises de façon à pouvoir assurer une disponibilité continue ainsi que la conformité des marchandises reçues aux marchandises commandées.
Notamment :



- contrôler la conformité du bon de livraison au bon de commande, des quantités, des spécifications.
- contrôler visuellement les dommages visibles, etc. des emballages.
- signaler les problèmes et les anomalies au service achats ou au contremaître technique.
- décharger les marchandises.
- étiqueter les articles et placer les marchandises aux emplacements prévus.
- Distribuer des marchandises de manière à doter les collaborateurs des pièces et des marchandises demandées. Cela comprend entre autres:
 - distribuer les pièces demandées.
 - seconder les collaborateurs lors de la spécification des pièces requises.
 - veiller au respect des procédures convenues par les collaborateurs internes à l'entreprise.
- Enregistrer tous les mouvements de matériel de manière à réaliser un traitement administratif correct de la livraison et un suivi exact des coûts par la comptabilité. Cela signifie entre autres :
 - enregistrer toutes les marchandises entrantes dans le système de suivi automatisé.
 - scanner ou introduire manuellement dans le système informatique les bons de travail et enregistrer les pièces de rechange sortantes.
 - classer toutes sortes de documents.



- créer de nouveaux numéros d'articles et adapter les prix liés aux numéros d'articles.
- Veiller au maintien des stocks de marchandises courantes et passer les commandes requises de façon à ne pas provoquer de ruptures de stock et à ne pas dépasser les niveaux de stock. Cela comprend notamment :
 - imprimer, contrôler et transmettre les listes de commande générées automatiquement sur la base de niveaux de stock déterminés.
 - contrôler visuellement les stocks, dresser des listes d'inventaire.
 - placer et transmettre les commandes propres pour certaines marchandises courantes, et notamment de l'outillage à la demande des collaborateurs.
 - corriger les stocks enregistrés lors du constat d'anomalies à la suite d'un contrôle visuel sur place.
 - demander des prix auprès de différents fournisseurs pour l'information des supérieurs hiérarchiques.
 - commander des pièces spéciales en concertation avec des responsables.
 - signaler au responsable la nécessité d'augmenter certains niveaux de stock.
- Veiller à l'ordre et à la propreté de son propre environnement de travail conformément aux prescriptions applicables en matière de sécurité, de qualité et d'environnement.

Pénibilité du travail



- Exercice de la force physique lors de la manutention de marchandises et du transport manuel d'objets lourds durant une partie de la journée.
- Attitude fatigante lors du stockage de marchandises lourdes et volumineuses durant une partie de la journée.
- Risques de blessures lors des travaux dans le magasin.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.02	Mécanicien (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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. Domaines de responsabilités : - Réparer les pannes des équipements. - Effectuer des entretiens préventifs.		



- Aider lors de l'installation de nouveaux équipements.
- Apporter une assistance technique au responsable de ligne.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances approfondies en mécanique, hydraulique et pneumatique.
- Connaissances appliquées du fonctionnement technique des installations I machines.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.



- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises.
- Connaissance de base des processus de production.

Aptitudes techniques :

- . 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.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable concernant les missions à effectuer et les éventuels problèmes. Se concerter avec les responsables de ligne lors des pannes et propositions d'amélioration. Donner des informations techniques aux opérateurs concernant l'utilisation de nouvelles installations. S'arranger avec le personnel du magasin pour les pièces et matériaux. Effectuer des formalités administratives.
- Externe : Se concerter avec les firmes extérieures lors de l'installation de nouveaux équipements.

Responsabilités

- Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Notamment :



- localiser les pannes.
- évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire.
- faire des réparations provisoires en concertation avec le responsable.
- 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 comprend entre autres :
 - évaluer les entretiens à faire et noter les constatations.
 - démonter, réparer et remplacer les pièces (circuits pneumatiques et hydrauliques, pompes, moteurs, vannes, etc.).
 - 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 signifie entre autres :



- aider les firmes extérieures à installer le matériel (tirer de câbles, etc.).
 - 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, etc.) 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 responsable de ligne afin que les équipements soient utilisés de manière optimale. Cela comprend notamment :
 - 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 responsable 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.
- Pénibilité du travail
- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces lors des réparations et lors du démontage des installations (5 à 15 kg) durant une petite partie de la journée.



- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée. 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. Durant une partie voire une grande partie de la journée.
- Risques brûlures, de coupures, de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines chaudes ou mobiles. Risques de chutes, de glissades.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.03	Technicien de (ligne) production (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Entretenir, dépanner et régler une ligne de production ou une zone déterminée au niveau mécanique, électrique et automatisation (de façon limitée) afin que les processus de production se passent de manière optimale. Domaines de 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.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées de la technique générale (électricité, mécanique, hydraulique et pneumatique).



- Connaissances appliquées du fonctionnement technique des installations / machines.
- Connaissances appliquées des processus de production.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

- 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.

Aptitudes en communication :

- Interne: Se concerter le responsable de ligne et/ou le responsable 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. Faire des propositions d'amélioration au responsable.

Responsabilités



- Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne afin de démarrer la production. Notamment :
 - 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 comprend entre autres :
 - faire les réglages en cours de production.
 - faire des propositions d'améliorations au responsable 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 signifie 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 comprend notamment :
 - réparer ou remplacer les pièces défectueuses (lampes, axes, etc.).
 - signaler au ST les entretiens nécessaires ou les anomalies.
 - faire des propositions d'améliorations et en discuter avec les opérateurs concernés et le responsable 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.

Pénibilité du travail

Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces (5 à 15 kg) durant une petite partie de la journée:



- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée.
- Désagréments dus à la chaleur et/ou au froid, à la saleté, à l'humidité, au bruit durant une partie voire une grande partie de la journée, Désagrément dû au port de vêtements de protection.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.04	Electricien (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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. Domaines de 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.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances approfondies en électricité. Connaissances de base en PLC.
- Connaissances appliquées du fonctionnement technique des installations / machines.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises.



- Connaissance de base des processus de production.

Aptitudes techniques :

- Manipuler le matériel électrique.
- Manipuler des outils pour l'assemblage et l'ajustage.
- Se servir d'un PC et ses périphériques.
- Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations. Faire preuve de rigueur et de précision lors des dépannages.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable 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. Donner des informations techniques aux opérateurs concernant l'utilisation de nouvelles installations. S'arranger avec le personnel du magasin pour les pièces et matériaux. Effectuer des formalités administratives.
- Externe : se concerter avec des sociétés extérieures durant le placement d'une nouvelle installation. Informer les installateurs des consignes internes en matière sécurité, du fonctionnement des machines et leur interaction (interface, signaux spécifiques, ...).



Responsabilités

- 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. Notamment :
 - localiser les pannes.
 - évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire.
 - faire des réparations provisoires en concertation avec le responsable.
 - 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 comprend entre autres :
 - 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 responsable.



- 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 signifie entre autres :
 - 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, etc.) 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.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces lors des réparations-et lors du démontage des installations (5 à 15 kg) durant une petite partie de la journée.
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée voire une grande partie de la journée.



- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.05	Opérateur des énergies et des fluides (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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. Domaines de 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.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus/installations en ce qui concerne l'électricité, climatisation, air comprimé, chaudière, vapeur, pompes, etc.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises.



- Connaissance de base en mécanique et chimie.

Aptitudes techniques :

- Démonter, monter et régler les appareils ..
- Utiliser des appareils de mesure, de test et divers autres outils.
- Se servir d'un PC et ses périphériques. 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.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter le responsable 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. Introduire des données dans le système prévu à cet effet.

Responsabilités

- Surveiller le bon fonctionnement des différents équipements afin qu'il y ait une alimentation suffisante en vapeur, électricité, réfrigération, air comprimé et en eau. Notamment :



- démarrer, conduire et régler les installations (chaudières, échangeurs, boilers, installations de réfrigération, etc.).
- surveiller visuellement le fonctionnement des chaudières, turbines, alternateurs, station de décompression du gaz et de déminéralisation via le tableau de contrôle central.
- vérifier les mesures à l'aide d'ordinateur, d'indicateurs et de régulateurs.
- adapter les mesures si nécessaires en se basant sur les normes définies en la matière.
- assurer le rinçage des filtres et les ajoutes nécessaires en produits aux installations.
- prélever des échantillons suivant les directives reçues et les analyser.
- adapter les paramètres en fonction des résultats obtenus.
- enregistrer les données dans le système prévu à cet effet
- Contrôler les paramètres des équipements et les comparer avec le tableau de contrôle afin de répondre aux normes de production. Cela comprend 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, etc.
 - 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 comprend notamment :
 - 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 responsable 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 responsable.
- 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.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force pour déplacer des pièces détachées ou des outils (5 à 15 kg) durant une petite partie de la journée.
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée.
- Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité, au bruit intense et aux différences de température: Emanations de fumées et gêne olfactive à l'utilisation d'ammoniaque. Le tout durant une partie de la journée voire une grande partie de la journée.



- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.06	Opérateur installation purification d'eau (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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 de tous les sous-produits et déchets. Domaines de 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.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus/installations de traitement et de purification des eaux.
- Connaissances appliquées du tri et de la collecte des déchets et dérivés.
- Connaissances appliquées en mécanique, électricité et chimie.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.



- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises.

Aptitudes techniques :

- Conduire un élévateur.
- Se servir d'un PC et ses périphériques.
- Se servir des tableaux de commande des installations.
- Manipuler des outils à main.
- Prélever des échantillons.
- Etre attentif lors de la manipulation de produits chimiques.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable 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. Faire des propositions de solution ou d'amélioration. Introduire les résultats obtenus dans le système prévu à cet effet. Maintenir le niveau de stock et transmettre les commandes. Indiquer ses conclusions en ce qui concerne le niveau d'entretien.
- Externe : prendre contact avec les sociétés de récolte et déchets et dérivés.



Responsabilités

- Commander et contrôler les installations d'épuration d'eau afin d'assurer l'épuration des eaux usées conformément aux normes en la matière. Notamment :
- 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, etc.).
- 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 responsable.
- 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 comprend 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 responsable 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 signifie entre autres :
 - 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.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force pouvoir et fermer les vannes. Soulever des pièces lourdes, Durant Une partie de la journée.



- Parcourir de longues distances entre les installations durant une petite partie de la journée.
- 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. Le tout durant une partie voire une grande partie de la journée.
- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.07	Technicien automatisation de processus (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Contribuer à assurer le bon fonctionnement et les réparations des applications PLC dans les départements de production et de conditionnement. Domaines de 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.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances approfondies en électricité, électronique, commandes PLC, techniques de mesure et réglages.
- Connaissances appliquées en mécanique, hydraulique et pneumatique.
- Connaissances appliquées du fonctionnement technique des installations/machines.



- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises.
- Connaissance e base des processus de production.

Aptitudes techniques :

- Monter, démonter et régler les appareils.
- Utiliser des outils à main, des machines-outils, et divers appareils de test et de mesure.
- Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.
- Utiliser un PC et ses périphériques.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable concernant les missions à effectuer et les éventuels problèmes. Se concerter avec les responsables de ligne lors des pannes. Donner des informations aux opérateurs concernant le fonctionnement de nouvelles installations. Effectuer des formalités administratives.
- Externe : Se concerter avec les firmes extérieures lors de l'installation de nouveaux équipements.



Responsabilités

- Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Notamment :
- localiser les pannes.
- évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire.
- faire des réparations provisoires en concertation avec le responsable.
- 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 comprend entre autres :
 - 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 responsable.



- 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 de moments planifiés.
- Contribuer aux adaptations et faire des réparations aux installations PLC afin d'améliorer le fonctionnement des équipements. Cela signifie 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.



Pénibilité du travail

- Exercer de la force lors des travaux d'assemblage et de désassemblage des installations durant une petite partie de la journée. Déplacer des matériaux (5 à 15 kg) durant une petite partie de la journée.
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Désagréments dus à la chaleur, au froid, à la saleté, à l'humidité, au bruit, aux variations de température durant une partie voire une grande partie de la journée.
- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.08	Soudeur, tuyauteur, assembleur (m/f)	Approuvée
Contribution		
Finalité :		



- 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.

Domaines de 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.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus et l'opérateur énergies et fluides.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :



- Connaissances appliquées en tôlerie, construction et tuyauterie.
- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

- Se servir de machines-outils, p.ex. 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"

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable, 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. Encoder les temps de travail et rendre compte du temps d'intervention et matériel utilisé sur des ordres de missions.

Responsabilités

- Préparer les travaux à exécuter à partir d'informations fournies par le responsable, de pièces ou de modèles livrés ou d'un dessin, de sorte que les travaux puissent être réalisés de manière efficace. Notamment :



- 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 comprend entre autres :
 - 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.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force en soulevant des pièces lourdes, pendant les travaux de réparation et de démontage de machines durant une partie de la journée.
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée. 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 durant une petite partie voire une partie de la journée.
- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.06.09	Technicien chaud/froid (m/f)	Approuvée



Contribution

Finalité :

Exécuter l'entretien préventif et curatif dans le domaine technique général, tant sur le plan mécanique, électrique qu'électrotechnique de façon à assurer le bon fonctionnement de l'installation de chauffage et de réfrigération conformément aux prescriptions en vigueur, et remédier à toutes les défaillances techniques urgentes.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des inspections périodiques et procéder à l'entretien préventif des installations.
- Exécuter les réparations et adaptations planifiées sur les diverses installations.
- Réparer les pannes urgentes.
- Veiller au respect de toutes les prescriptions de sécurité et environnementales.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique et de divers techniciens.



Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus et installations en matière de refroidissement ou d'apport de chaleur.
- Connaissances appliquées en électricité, électronique et mécanique.
- Connaissances de base des techniques de mesure et régulation.
- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises.

Aptitudes techniques :

- (Dé)monter et régler les appareillages.
- Utiliser des outils à main, des machines-outils, et divers appareils de test et de mesure.
- Utiliser les écrans de contrôle des installations.



- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Se montrer attentif à la sécurité et aux normes en vigueur durant les réparations. Faire preuve de ponctualité et de précision lors des réparations. Surveiller et contrôler attentivement les installations.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable d'équipe, le responsable production et/ou le responsable du Service technique en cas de panne ou de problèmes éventuels, ou encore au sujet des tâches quotidiennes à exécuter. Recueillir des informations auprès des opérateurs en rapport avec les pannes et l'entretien nécessaire. Echanger des informations avec les collègues sur des questions techniques. Encoder des mesures. Indiquer les interventions réalisées par intervention dans le carnet d'entretien. Rédiger des notes d'instructions destinées à des opérateurs non techniques.
- Externe : accompagner les organismes de contrôle ainsi que les collaborateurs de sous-traitants lors du placement de nouvelles installations.

Responsabilités

- Exécuter des inspections périodiques et procéder à l'entretien préventif des installations de façon à éviter les défaillances techniques. Notamment :
- vérifier l'installation en général à titre préventif, tant au niveau mécanique qu'électrique.



- contrôler les pressions et les niveaux des liquides (de refroidissement).
- inspecter les conduites de refroidissement quant à la présence de fuites et de formation anormale de glace.
- contrôler le fonctionnement des pompes, compresseurs, condensateurs, moteurs, filtres à air, soupapes de détente.
- détecter préventivement les traces d'usure, les enregistrer et les inclure dans la planification en vue d'une révision ou d'une réparation.
- renouveler l'huile.
- relever et enregistrer les index des compteurs, contrôler les consommations, analyser des consommations anormales.
- prélever des échantillons de l'eau des cuves et effectuer des analyses d'eau selon différents paramètres chimiques.
- encadrer les organismes de contrôle, enregistrer et communiquer des remarques.
- consigner les opérations exécutées dans le carnet d'entretien de chaque installation.
- Exécuter les réparations et adaptations planifiées sur les diverses installations sur la base d'instructions de travaux incluses de la planification (d'entretien) et ainsi que d'instructions verbales du responsable de façon à assurer une condition optimale des installations. Cela comprend entre autres :



- arrêter les installations de façon sécurisée et contrôlée, notamment en dépressurant les installations et en les vidant du liquide de refroidissement qu'elles contiennent, vider les installations.
- discuter des tâches avec le responsable lors de l'exécution de grands travaux ou en cas d'imprécisions.
- remplacer des composants (moteurs, pompes, appareils de mesure, convertisseurs, contrôleurs, roulements à billes, pompes hydrauliques, détecteurs de fuites électroniques).
- réparer des composants, souder des conduites, réparer des câblages électriques.
- faire l'appoint de gaz et d'autres liquides de refroidissement sur les installations.
- exécuter un test de pression avec des réparations.
- installer de nouveaux composants conformément au plan technique, encadrer les collaborateurs de contractants externes lors du placement de nouvelles installations.
- consigner les opérations exécutées dans le carnet d'entretien de chaque installation.
- Remédier aux pannes urgentes de façon à assurer un déroulement continu de la production dans de bonnes conditions de qualité et de sécurité et à réduire les arrêts à un minimum. Cela comprend notamment :
 - recueillir les observations comme la chronologie des événements, les anomalies constatées par les opérateurs, lire et analyser le journal de consignation.
 - lire les paramètres sur les commandes PLC.



- évaluer la gravité de la situation et entreprendre les actions requises comme arrêter temporairement l'installation, avertir les responsables de production et le responsable technique.
- exécuter des réparations urgentes, remplacer les composants défectueux.
- consigner les incidents dans le carnet d'entretien, le journal d'enregistrement.
- transmettre les actions à prendre pour la réparation définitive et les mesures à prendre pro-activement.
- Veiller au respect de toutes les prescriptions de sécurité et environnementales de façon à respecter sa propre sécurité, la santé et sécurité des collègues ainsi que l'environnement en général. Notamment :
 - veiller à l'ordre et à la propreté des salles de machines.
 - établir des fiches d'instructions pour les opérateurs non techniciens.
 - veiller au rangement sécurisé des gaz et liquides toxiques.
 - tenir à jour méticuleusement tous les enregistrements légalement prescrits.
 - respecter et veiller au respect de toutes les prescriptions requises en matière de sécurité.

Pénibilité du travail



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

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.07.01	Laborantin de production (m/f)	Approuvée
Contribution		
Finalité :		
- 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.		
Domaines de responsabilités :		



- Effectuer des analyses et contrôles normalisés sur les matières auxiliaires.
- Effectuer divers contrôles et analyses normalisées sur les produits finis.

Contexte

Département : Qualité.

Supérieur : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées du fonctionnement des appareils et ustensiles de laboratoire.
- Connaissances appliquées de méthodes de travail pour la réalisation d'analyses chimiques standard.
- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.



- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- 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.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter le responsable 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. Encoder les résultats d'analyse dans le système prévu à cet effet.

Responsabilités

- Effectuer diverses analyses et divers contrôles normalisés sur les matières auxiliaires afin de garantir leur conformité aux normes de qualité. Notamment :
- réaliser des contrôles initiaux sur les matières entrantes



- contrôler l'eau de processus où l'huile des fours au niveau de la pureté, de la composition et de la qualité
- rapporter et commenter les résultats, signaler les problèmes au responsable de production et/ou de qualité
- Effectuer divers contrôles et analyses standards sur les produits finis afin qu'ils puissent être libérés sur le marché. Cela comprend entre autres :
 - 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 responsable en vue de l'éventuel rejet du produit fini.
 - se concerter avec le département production en vue d'améliorer la qualité.
- 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.

Pénibilité du travail



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

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.07.02	Contrôleur de qualité (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : 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. Domaines de 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.

Contexte

Département : Qualité.

Supérieur : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances des exigences légales et propres à l'entreprise en terme de qualité.

- Connaissances appliquées du fonctionnement des appareils et ustensiles de laboratoire.

- Connaissances appliquées de méthodes de travail pour la réalisation d'analyses de laboratoire diverses.

- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.



- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- 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.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable 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 au changement de pause. Formuler des propositions d'améliorations en ce qui concerne la qualité des produits. Compléter divers documents de contrôles.

Responsabilités

- 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. Notamment :



- contrôler le poids, les défauts des matières premières.
- contrôler les emballages au niveau des soudures, des codes, du sur-emballage, de la palettisation, etc.
- vérifier le bon fonctionnement de l'appareillage de mesure, du détecteur de métaux.
- déterminer la teneur en matières sèches dans les produits semi-finis à l'aide d'un instrument de mesure.
- contrôler la teneur en acides gras, en sel ou en autres ingrédients alimentaires spécifiques, et signaler les anomalies au contremaître de production.
- remplir les divers documents de contrôle.
- prélever des échantillons pour les contrôles et les dégustations.
- signaler toutes les anomalies au responsable de production.
- Participer à la recherche constante de qualité afin d'améliorer de manière continue les produits. Cela comprend entre autres :
 - surveiller le respect des normes de qualité, de sécurité et d'hygiène par les collaborateurs.
 - se tenir au courant des évolutions en la matière: formuler des propositions d'amélioration concernant la qualité des produits.
 - informer les collaborateurs et rectifier leurs agissements en cas de malentendu ou de déviation.



- Effectuer diverses tâches annexes. Cela signifie entre autres :
- 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.

Pénibilité du travail

- Position fatigante lors des déplacements dans la production.
- Désagréments dus aux variations de températures d'un local à l'autre, bruit, chaleur, humidité durant une partie de la journée.
- Risque de glissades. Risques de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.07.03	Nettoyeur des sols, locaux, sanitaires (m/f)	Approuvée



Contribution

Finalité :

- 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.

Domaines de responsabilités :

- Nettoyer les locaux de l'entreprise.
- Veiller à l'évacuation des ordures.
- Veiller au réapprovisionnement en produits hygiéniques.

Contexte

Département :	Qualité.
Supérieur :	Responsable Production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support.
Subordonnés :	N.a.



Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance appliquée de l'utilisation d'équipement de nettoyage.
- Connaissance appliquée des techniques de nettoyage.
- Connaissance appliquée des produits de nettoyage.
- Connaissance appliquée des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

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

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter le responsable en ce qui concerne le planning de travail. Echanger des informations avec les collègues.



Responsabilités

- 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. Notamment :
 - aspirer les locaux.
 - nettoyer à l'eau les sols et les machines.
 - nettoyer les fenêtres et les portes avec une peau de chamois.
 - récurer les sanitaires à l'éponge et de produits détergents.
 - prendre les poussières.
 - entretenir le matériel de nettoyage.
- Veiller à l'évacuation des ordures afin que les locaux soient en ordre parfait. Cela comprend 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 signifie entre autres :

- compléter les WC en papier de toilettes, savon.
- changer le linge de maison.
- faire commander les produits manquants.

Pénibilité du travail

- Faire des efforts physiques pour soulever et déplacer des seaux remplis d'eau, tirer des machines pour nettoyer les sols (15 kg, max) une partie de la journée.
- Fatigue unilatérale des muscles des bras. Travailler dans des positions inconfortables: se baisser, s'étendre, monter les escaliers durant une grande partie de la journée.
- Désagréments dus au bruit, à la saleté, à la poussière, aux différences de température. Travail désagréable lors du nettoyage des sanitaires durant une partie de la journée voire une grande partie de la journée.
- Risque de glissades, de chutes et d'irritations causées par le contact fréquent avec des produits de nettoyage.



ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.07.04	Nettoyeur des machines de production (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Contribuer à ce que les normes d'hygiène et de propreté soient respectées dans les locaux de production et sur les machines de production. Domaines de 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. Contexte Département : Qualité.		



Supérieur :	Responsable Production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support.
Subordonnés :	N.a.
Exigences de la fonction	
Connaissances :	
- Connaissance appliquée des techniques de nettoyage spécifiques à la production. - Connaissance appliquée des produits de nettoyage spécifiques à la production. - Connaissance appliquée des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.	
Aptitudes techniques :	
- Se servir de toutes sortes d'instruments de nettoyage, tels que brosses, spatules, machines statiques ou mobiles. - Monter et démonter certains accessoires de machines. - Etre ordonné et soigneux lors du nettoyage.	



Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable 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. Compléter des fiches de travail.

Responsabilités

- 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 responsable. Notamment :

- démonter certaines pièces des machines.
- collecter et évacuer les déchets.
- évacuer les déchets à l'aide d'une spatule.
- laver les machines à l'eau et avec un produit désinfectant.
- remonter les pièces des machines.
- remplir la feuille de travail.
- entretenir le matériel de nettoyage.



- Nettoyer et désinfecter les sols de l'usine afin qu'ils répondent aux normes d'hygiène et de propreté. Cela comprend entre autres :
 - récurer des sols.
 - rincer à l'aide d'une lance à eau.
 - vider des seaux.
- Veiller à la collecte et à l'évacuation des déchets de production afin que les locaux soient en ordre parfait. Cela signifie entre autres :
 - vider les poubelles.
 - trier les déchets et les jeter de façon sélective dans les conteneurs appropriés.
 - Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Pénibilité du travail

- Faire des efforts physiques pour soulever et déplacer des seaux remplis d'eau, tirer des machines pour nettoyer les sols (15 kg, max) durant une partie de la journée voire une grande partie de la journée.



- Fatigue unilatérale des muscles des bras. Travailler dans des positions inconfortables: se baisser, s'étendre, monter les escaliers durant une partie de la journée voire une grande partie de la journée.
- Désagréments dus au bruit, à la saleté, à la poussière, à l'humidité, aux différences de température. Travail désagréable lors du nettoyage des sanitaires le tout une grande partie de la journée.
- Risque de glissades, de chutes et d'irritations causées par le contact fréquent avec des produits de nettoyage.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.08.01	Cariste entrepôts (m/f)	Approuvée
Contribution		
Finalité :		
- S'assurer que les matériaux nécessaires soient disponibles en chargeant, déchargeant et stockant les matériaux.		
Domaines de responsabilités :		



- Décharger des matières premières.
- 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.

Contexte

Département : Logistique.

Supérieur : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers, matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées de divers standards (visuels) de qualité.



- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives au chargement/déchargement et modèles d'empilage.

- Connaissances appliquées des normes de sécurité propres au transport à l'aide d'un chariot élévateur.

- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

- Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur.

- Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur: veiller à ne blesser personne.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable concernant le planning de travail, avec les magasiniers lors de chargement/déchargement. Collaborer avec les chauffeurs; Indiquer le nombre de palettes ou bacs, suivants les procédures prescrites.

- Externe : Collaborer avec les chauffeurs externes.

Responsabilités



- Décharger les matières premières, afin que les marchandises puissent être entreposées dans l'entrepôt. Notamment :
- prendre connaissance du planning de chargement et de déchargement.
- décharger les camions (externes) de 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 comprend entre autres :
- 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 responsable.
- 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 signifie entre autres :



- prendre connaissance des instructions de chargement (lettre de voiture).
- charger les camions en collaboration avec les chauffeurs (externes).
- contrôler si le chargement est correct et complet.
- signaler les problèmes au responsable.
- Entretenir le chariot élévateur afin qu'il soit toujours en ordre de marche. Cela comprend notamment :
 - recharger le chariot élévateur en fin de journée.
 - nettoyer l'extérieur du chariot élévateur.
 - signaler les problèmes techniques au responsable.
- 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.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force pour empiler les palettes (15 kg, max.) durant une petite partie de la journée.
- Position unilatérale assise sur le chariot élévateur durant la plus grande partie de la journée.



- Désagréments dus aux différences de température, au froid et aux intempéries durant une partie de la journée voire une grande partie de la journée.
- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.08.02	Cariste transport interne (m/f)	Approuvée
Contribution		
Finalité :		
- 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.		
Domaines de 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.
- Entretenir le chariot élévateur.

Contexte

Département : Logistique.

Supérieur : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers, matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à l'empilage de palettes sur un chariot élévateur.
- Connaissances appliquées des normes de sécurité propres au transport à l'aide d'un chariot élévateur.



- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

- Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur.
- Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur: veiller à ne blesser personne.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable 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.

Responsabilités

- Approvisionner la production en palettes de matières premières et de matières auxiliaires, afin d'assurer la continuité de la production. Notamment :
- 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 responsable d'éventuelles anomalies.
- Approvisionner le conditionnement en palettes de matériaux d'emballage afin que les lignes de productions soient achalandées à temps. Cela comprend entre autres :
 - 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 responsable d'éventuelles anomalies.
- Apporter les palettes de produits finis ou conditionnés vers les entrepôts afin de dégager les fins des lignes de production. Cela signifie entre autres :
 - 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 comprend notamment :
 - recharger le chariot élévateur en fin de journée.
 - nettoyer l'extérieur du chariot élévateur.
 - signaler les problèmes techniques au responsable.



- 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.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force pour empiler les palettes (15 Kg) durant une petite partie de la journée.
- Position unilatérale assise sur l'élévateur durant la plus grande partie de la journée.
- Désagréments dus aux différences de température durant une partie de la journée.
- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.08.03	Magasinier Matières premières (m/f)	Approuvée
Contribution		
Finalité :		



- Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et la distribution interne appropriée de matières premières.

Domaines de responsabilités :

- Réceptionner les matières premières et auxiliaires et s'assurer qu'elles soient 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.

Contexte

Département : Logistique.

Supérieur : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.

Subordonnés : N.a.



Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées de divers standards (visuels) de qualité.
- Connaissances appliquées des processus logistiques (charger et décharger, modèles d'empilage, etc.).
- Connaissances appliquées des normes de sécurité propres au transport à l'aide d'un chariot élévateur.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées des logiciels internes et logiciels spécifiques à la logistique.

Aptitudes techniques :

- Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur et veiller à ne blesser personne.
- Se servir d'un PC et ses périphériques.
- Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.

Aptitudes en communication :



- Donner des instructions opérationnelles au cariste.

- Interne : Se concerter avec le responsable 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. Encoder les matières premières livrées sur papier ou sur PC. Signer les lettres de voitures. Encoder des données relatives à la distribution dans le système prévu à cet effet. Participer aux inventaires.

- Externe : Se mettre d'accord avec les chauffeurs concernant la réception/acceptation des livraisons.

Responsabilités

- Réceptionner les matières premières et s'assurer qu'elles soient conformes aux spécifications en vigueur afin de pouvoir achalander les différents départements en matières premières demandées. Notamment :

- 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 comprend entre autres :
 - 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 responsable 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 signifie entre autres :
 - 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 comprend notamment :



- veiller à ce qu'il n'y ait pas rupture de stock.
- comparer le stock administratif au stock réel.
- signaler les réassortiments au responsable 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.

Pénibilité du travail

- Porter des poids (15 k-g) durant une petite partie de la journée.
- Travailler debout et être en mouvement durant une partie de la journée.
- Désagréments dus aux différences de température, aux courants d'air. Durant une petite partie de la journée.
- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION

transversale



00.08.04	Magasinier Matériel d'emballage (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et une distribution interne appropriée des matériaux d'emballage (étiquettes, feuilles, cartons, ...). Domaines de 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. Contexte Département : Logistique.		



Supérieur :	Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.
Subordonnés :	Fonctionnels: caristes
Exigences de la fonction	
Connaissances :	
	- Connaissances appliquées des processus logistiques (charger et décharger, modèles d'empilage, etc.). - Connaissances appliquées des normes de sécurité propres au transport à l'aide d'un chariot élévateur. - Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement. - Connaissances appliquées des logiciels internes et logiciels spécifiques à la logistique.
Aptitudes techniques :	
	- Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur et veiller à ne blesser personne. - Se servir d'un PC et ses périphériques.



- Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.

Aptitudes en communication :

- Donner des instructions opérationnelles aux caristes.

- Interne : Se concerter avec le responsable 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. Enregistrer les matériaux d'emballage livrés (sur fiche et/ou dans le système). Signer les lettres de voitures. Encoder des données relatives à la distribution dans le système prévu à cet effet.

- Externe : Se mettre d'accord avec les chauffeurs concernant la réception/acceptation des livraisons.

Responsabilités

- Réceptionner les matériaux d'emballage et s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications en vigueur afin de pouvoir achalander les différents départements en matériaux d'emballage demandés. Notamment :

- 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 comprend entre autres :
 - 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 responsable 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 signifie entre autres :
 - 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 comprend notamment :
- veiller à ce qu'il n'y ait pas rupture de stock.
- comparer le stock administratif au stock réel.
- signaler les réassortiments au responsable 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.

Pénibilité du travail

- Porter des poids (15 kg) durant une petite partie de la journée.
- Travailler debout et être en mouvement une partie de la journée.
- Désagréments dus aux différences de température, aux courants d'air, durant une petite partie de la journée.
- 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.



ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.08.05	Magasinier Produits finis (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Assurer la réception et l'entreposage appropriés des produits finis. Domaines de 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. - Participer à la réalisation des inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis en entrepôts. Contexte		



Département :	Logistique.
Supérieur :	Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.
Subordonnés :	Fonctionnels : caristes.
Exigences de la fonction	
Connaissances :	
	- Connaissances appliquées de divers standards de qualité (visuels). - Connaissances appliquées des processus logistiques (charger et décharger, modèles d'empilage, dispositifs de stockage, etc.). - Connaissances appliquées des normes de sécurité propres au transport à l'aide d'un chariot élévateur. - Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement. - Connaissances appliquées des logiciels internes et logiciels spécifiques à la logistique.
Aptitudes techniques :	



- Manipuler un chariot élévateur en veillant à ne blesser personne.
- Se servir d'un PC et ses périphériques.
- Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.

Aptitudes en communication :

- Donner des instructions opérationnelles aux caristes.

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. Enregistrer des dates de production, quantité et code de produits finis. Participer aux inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis dans le magasin.

Responsabilités

- 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. Notamment :
 - 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 responsable.
- bloquer les produits non conformes sur instruction du laboratoire et/ou du responsable.



- participer occasionnellement au chargement des camions.
- Optimiser l'utilisation de l'espace de stockage de l'entrepôt afin que l'espace soit utilisé au mieux. Cela comprend entre autres :
 - 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 1'(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 signifie entre autres :
 - 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.

Pénibilité du travail

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

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.08.06	Préparateur de commandes (m/f)	Approuvée
Contribution		
Finalité :		



- S'assurer que les commandes soient prêtes à être envoyées en quantité demandée en les préparant suivant les exigences des clients.

Domaines de responsabilités :

- Préparer les commandes et les lots de chargement.
- Contrôler que les commandes soient conformes aux exigences des clients.

Contexte

Département : Logistique.

Supérieur : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées de divers standards de qualité (visuels).



- Connaissances appliquées des processus relatives.
- Connaissances appliquées des normes de sécurité propres au transport à l'aide de chariot élévateur ou transpalette.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées des logiciels internes et logiciels spécifiques à la logistique.

Aptitudes techniques :

- Manipuler et manœuvrer occasionnellement un chariot élévateur.
- Se servir d'un PC et de ses périphériques.
- 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.

Aptitudes en communication :



- Interne : Se concerter avec le responsable concernant le planning de travail. Signaler les pénuries et les anomalies au responsable et aux collègues. Se concerter avec les collègues magasiniers lors de l'exécution des tâches.

Responsabilités

- Préparer les commandes et les lots de chargement afin qu'elles puissent être expédiées à temps et en quantité demandée. Notamment :
 - 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 comprend entre autres :
 - 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.

Pénibilité du travail

- Porter fréquemment des poids (5 à 10 Kg,) durant la majeure partie de la journée.
- Travailler debout et être en mouvement durant une 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.08.07	Chauffeur (m/f)	Approuvée
Contribution		



Finalité :

- Livrer les marchandises chez les distributeurs ou les grands acheteurs, afin de livrer les commandes dans les délais et au bon endroit.

Domaines de responsabilités :

- Garantir le chargement correct du camion.
- Livrer les marchandises chez les acheteurs en Belgique et dans les pays voisins.
- Exécuter des commandes particulières à la demande du responsable du magasin.
- Veiller à temps à l'entretien périodique du véhicule.
- Exécuter toutes les procédures administratives prescrites.
- Veiller au respect de la sécurité, de la qualité et de la sécurité alimentaire.

Contexte

Département : Logistique.

Supérieur : Dispatcheur.



Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance du code de la route.
- Connaissances des règles et procédures en ce qui concerne la sécurité routière ainsi que le temps de conduite et de repos.
- Connaissances des règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

- Conduire, se servir et manœuvrer les camions, les palettes et chariots élévateurs.
- Etre attentif dans le trafic pendant parfois de longs trajets.
- Etre attentif lors du chargement et du déchargement des camions, et au moment de traiter les documents.

Aptitudes en communication :



- Interne : Donner les indications au personnel d'expédition concernant la manière de charger. Fournir les informations aux acheteurs. Informer les collaborateurs internes commerciaux-administratifs des particularités.

- Interne : Donner les indications au personnel d'expédition concernant la manière de charger. Fournir les informations aux acheteurs.

Responsabilités

- Garantir le chargement correct du camion, afin de transporter et de livrer en toute sécurité les bonnes marchandises. Ceci comprend entre autres :

- surveiller ou contrôler la manière dont la marchandise est chargée, entre autres: veiller à la stabilité et éviter des dégâts.

- contrôler si le chargement est complet, contrôler la concordance avec les notes d'envoi ou les documents de transport.

- participer au chargement ou charger soi-même, conduire un chariot élévateur ou un transpalette.

- Livrer les marchandises chez les clients ou aller chercher des marchandises chez des fournisseurs en Belgique et dans les pays voisins, afin de livrer les bonnes marchandises au bon acheteur dans les délais requis. Ceci comprend entre autres :

- prévoir l'itinéraire sur base des documents de transport, en tenant compte de la localisation et du délai de livraison et/ou des instructions orales du responsable.



- rouler.
- livrer ou aller chercher, donner des indications pour le déchargement/chargement.
- aider au déchargement des marchandises à l'aide d'un transpalette.
- faire signer le bon de livraison.
- reprendre les palettes contre remboursement.
- signer les reçus occasionnellement encaisser de l'argent des clients.
- occasionnellement remettre de l'argent et signer pour réception des factures au service administratif facturation.
- Réaliser des commandes particulières à la demande du responsable logistique, afin de répondre à la demande de différents départements internes. Ceci comprend entre autres :
 - aller chercher les marchandises en retour.
 - transporter des stands de promotion.
 - aller chercher les chargements de palettes.
 - effectuer des livraisons urgentes directement chez les détaillant.
- Veiller à temps à l'entretien périodique du véhicule, afin d'assurer une fiabilité optimale. Ceci comprend entre autres :



- exécuter les entretiens journaliers et faire le plein de carburant; contrôler la batterie, le niveau d'huile et d'eau.
- entretenir le véhicule.
- prendre les rendez-vous avec le garage via le responsable.
- Exécuter toutes les procédures administratives prescrites afin d'assurer le contrôle de ses missions. Ceci comprend entre autres :
 - transmettre les notes d'envoi signées au département administratif vente.
 - mentionner la réception des retours de palettes au magasin.
 - enregistrer la consommation de carburant, le kilométrage et permuter le tachygraphe.
- Veiller au respect de la sécurité, de la qualité et de la sécurité alimentaire, afin que celles-ci puissent être garanties de manière constante :
 - nettoyer et entretenir le véhicule utilisé.
 - respecter le code de la route et les procédures de roulage et temps de repos.
 - signaler les dysfonctionnements - aigus - du véhicule.
 - respecter les normes RAGCP.

Pénibilité du travail



- Emploi limité de la force physique lors du chargement et du déchargement (max.de 25 kg) pendant une petite partie de la journée.
- Positions difficiles lors du chargement et du déchargement. Position statique pendant les longs voyages. Pendant une grande partie de la journée.
- Gêne due aux conditions atmosphériques lors du chargement et du déchargement. Stress dû au trafic. Pendant une partie de la journée.
- Risque de blessure en cas d'accidents de la route.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.09.01	Responsable d'équipe Production (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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. Domaines de 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.

Contexte

Département : Fonction dirigeantes.

Supérieur : Chef Production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production , responsables d'équipe de conditionnement et plusieurs responsables d'équipe chargement et déchargement.

Subordonnés : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs, collaborateurs de production de support.

Exigences de la fonction

Connaissances :



- Connaissances approfondies de la production (organisation) et de ses processus (de travail).
- Connaissances approfondies du fonctionnement des machines et installations de production.
- Connaissances approfondies des matières premières, des produits semi-finis et finis et de leurs méthodes de fabrication.
- Connaissances des règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquée en mécanique et électricité.
- Connaissance de logiciels spécifiques à l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Régler des machines et utiliser des tableaux de commande.
- Utiliser des outils à main.
- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains.
- Distinguer les différences de saveur et de couleur des produits finis.

Aptitudes en communication :



- Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension.
- Interne : 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. Signaler les problèmes techniques à la direction. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise. Enregistrer les données de production. Répartir le travail et élaborer le planning de vacances (absences de courte durée).

Responsabilités

- 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. 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. Cela comprend entre autres :
 - 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. Cela signifie entre autres :
 - veiller aux changements de produits.
 - approuver ou refuser l'utilisation des matières premières, de l'huile, des aromatisants.
 - approuver ou refuser des préparations intermédiaires, à la constatation d'écart par rapport à la norme.
 - corriger des recettes.
 - analyser et surveiller les paramètres de production dans la salle de contrôle centrale.



- veiller à la qualité des produits finis, évaluer la saveur, la couleur et le format.
- bloquer les produits finis non conformes, e concert avec le responsable 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 comprend notamment :
 - 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.
 - 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.

Pénibilité du travail



- Positions inconfortables lors de l'exécution des inspections et des réglages à des endroits difficilement accessibles durant une petite partie de la journée.
- Gêne due au bruit et aux odeurs de cuisson désagréables durant une partie voire une grande partie de la journée.
- 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.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.09.02	Responsable d'équipe Conditionnement (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - 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. Domaines de 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.

Contexte

Département : Fonction dirigeantes.

Supérieur : Chef Production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production et responsables d'équipe de conditionnement et plusieurs responsables d'équipe chargement et déchargement.

Subordonnés : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs d'emballage, de palettiseurs et d'emballeurs manuels.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances approfondies des processus d'emballage.



- Connaissances approfondies des règles/procédures relatives à l'emballage. Connaissances approfondies
- Connaissances approfondies des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissance appliquée en mécanique et électricité.
- Connaissance de logiciels spécifiques à l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Régler des machines et utiliser des tableaux de commande.
- Utiliser des outils à main.
- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains.

Aptitudes en communication :

- Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et idées.



- Interne : Participer aux réunions de production avec la hiérarchie. Discuter de la planification et soumettre des propositions. Signaler les problèmes techniques à la direction. Informer et se concerter avec les collaborateurs techniques et la hiérarchie. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise. Enregistrer les données de production. Répartir le travail et élaborer le planning de vacances (absences de courte durée).

Responsabilités

- 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. 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. Cela comprend entre autres :
 - 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. Cela signifie entre autres :
 - 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 comprend notamment :



- 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 développement 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.

Pénibilité du travail

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



ORBA® PROFIL DE FONCTION		transversale
00.09.03	Responsable d'équipe chargement/déchargement (m/f)	Approuvée
Contribution Finalité : - Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes, afin que les produits soient chargés et déchargés correctement et à temps. Domaines de 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.		



Contexte

Département : Fonction dirigeantes.

Supérieur : Chef Production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe production et responsables d'équipe conditionnement.

Subordonnés : 5 caristes.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances approfondies de l'organisation logistique et de ses processus (de travail).
- Connaissances approfondies des règles/procédures relatives au transport (chargement, déchargement, modèles d'empilage, etc.)
- Connaissances approfondies des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliqués des standards (visuels) de qualité.
- Connaissances des procédures de sécurité relative à l'utilisation d'un chariot élévateur et d'un chariot à fourche rétractable.
- Connaissance de logiciels spécifiques à l'entreprise.



Aptitudes techniques :

- Utiliser et manœuvrer un chariot élévateur et veiller à ne blesser personne.
- Etre attentif lors des transbordements de marchandises et à la composition correcte des chargements.

Aptitudes en communication :

- Diriger et donner des instructions aux collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension.
- Interne : 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. Réaliser son propre planning de travail le cas échéant. Suivi des réserves, stocks et localisation des palettes. Organiser le planning des vacances (absences de courte durée).

Responsabilités

- Constater quotidiennement les travaux à exécuter de façon à pouvoir établir un planning de travail efficace. Notamment :
- 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. Cela comprend entre autres :
- 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. Cela signifie entre autres :
- 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 comprend 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.
- 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.

Pénibilité du travail

- Positions inconfortables lors de l'exécution d'inspections et de réglages à des endroits difficilement accessibles durant une petite partie de la journée.
- Gêne due aux courants d'air et au froid durant une partie de la journée.
- Risque de lésion lors de la conduite d'engins élévateurs, causés par le renversement de marchandises.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.01	Préparateur d'épices (h/f)	Approuvé



Contribution

Finalité :

- Veiller à approvisionner la production en paquets d'épices, mélanges d'épices et épices liquides conformément au planning de production, d'une part en assemblant des paquets d'épices et d'autres part en préparant des mélanges d'épices.

Domaines de responsabilités :

- Assembler des paquets d'épices par lot de production sur la base de consignes de travail.
- Préparer des mélanges d'épices et d'épices liquides selon les spécifications souhaitées.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.



Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances spécifiques en rapport avec différentes épices.
- Connaissance des normes de qualité visuelle en rapport avec les mélanges et les préparations.
- Connaissances relatives au fonctionnement des machines (de mélange) standalones.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Commander des machines (de mélange) standalones.
- Commander un transpalette électrique ou un transpalette manuel et gerbeur.
- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).
- Utiliser un scanner (mobile ou portable).--
- Monter, démonter et régler des (composants de) machines (de mélange) standalones.
- Utiliser de l'outillage à main, une balance et un viscosimètre.



- Distinguer les nuances de couleurs et d'odeurs.

Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Signaler les défaillances techniques au service Technique. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Assembler des paquets d'épices par lot de production sur la base de consignes de travail de façon à ce que les paquets adéquats soient disponibles à temps pour la transformation de la viande.
Notamment :

- aller chercher les matières premières nécessaires à l'endroit désigné dans le magasin et amener ensuite ces matières premières à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.

- peser les différentes épices à l'aide d'une balance.

- évaluer les épices quant à l'odeur, la couleur et la DDM : signaler les anomalies au responsable.

- préparer les paquets d'épices pesés par lot de production à l'endroit prévu.

- Préparer des mélanges d'épices et d'épices liquides selon les spécifications souhaitées sur la base de consignes de travail et de recettes de manière à assurer un bon approvisionnement de la production conformément au planning de production établi. Cela comprend entre autres :



- aller chercher les matières premières nécessaires à l'endroit désigné dans le magasin et amener ensuite ces matières premières à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel / gerbeur.
- peser les différentes épices à l'aide d'une balance.
- régler les machines (de mélange) standalones sur la base des consignes de travail et des recettes reçues.
- (dé)monter des machines ou des composants de machines en utilisant de l'outillage à main en vue du démarrage, d'une conversion ou de nettoyage.
- commander des machines (de mélange) standalones au moyen d'un bouton Marche/Arrêt.
- ajouter diverses matières premières à différents stades et sur la base des instructions reçues via des consignes de travail et de recettes.
- mesurer la viscosité des mélanges et des préparations à l'aide d'un viscosimètre si nécessaire préparer les mélanges d'épices et les épices liquides à l'endroit prévu.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
 - examiner les épices quant à la couleur, l'odeur et la DDM : signaler les anomalies et/ou les particularités au responsable.
 - consigner ou enregistrer diverses données liées à la production.
 - signaler au responsable les matières premières manquantes et les risques de pénurie.



- (co-)exécuter des contrôles de stock et des inventaires de stock périodiques.
- exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
- signaler au service Technique les défaillances techniques des machines.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour soulever des épices/matières premières de différents poids, pour (dé)monter des machines ainsi que pour commander un transpalette manuel pendant une grande partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (en position courbée et debout) de diverses tâches (par ex. prélever des matières premières, etc.) pendant une grande partie de la journée.
- Gêne occasionnée par la poussière (par ex. irritation des muqueuses par des épices fortes) et les odeurs nauséabondes pendant une grande partie de la journée. Par le bruit des machines durant une partie de la journée.
- Risque de blessures pendant les opérations de transport et risque de blessures aux mains et aux doigts en exécutant des travaux à proximité de machines en marche.



ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.02	Opérateur Cuisson et Fumage (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Fumer, sécher et/ou cuire des produits de viande conformément aux exigences en matière de qualité et de quantité en commandant des cellules de séchage, de cuisson et de fumage industriels. Domaines de responsabilités : - Exécuter des tâches de préparation du processus de fumage, de séchage et/ou de cuisson sur la base du planning de production. - Commander des cellules de fumage, de séchage et de cuisson sur la base de consignes de travail. - Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Contexte Département : Processus de transformation.		



Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances relatives au fonctionnement des cellules de fumage, de séchage et/ou de cuisson.
- Connaissances des normes de qualité visuelle relatives-aux-produits semi-finis.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Commander des cellules de fumage, de séchage et/ou de cuisson.
- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).
- Utiliser un scanner (mobile ou portable).
- Utiliser un transpalette et un chariot élévateur.



Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Demander des copeaux de - bois aux magasiniers pour les besoins du processus de fumage. Signaler au service Technique les défaillances techniques relatives aux cellules de fumage, de séchage et/ou de cuisson. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Exécuter des tâches de préparation afin de démarrer le processus de fumage, de séchage et/ou de cuisson conformément au planning de production, compte tenu des exigences en matière de qualité et de quantité. Notamment :
 - demander des copeaux de bois au magasin pour les besoins du processus de fumage.
 - exécuter un contrôle de qualité visuel des produits semi-finis reçus et vérifier les données de production correspondantes: signaler les anomalies et/ou les particularités au responsable.
 - garnir des racks ou disposer sur des chariots les produits semi-finis à transformer.
 - placer les racks/chariots dans les cellules de fumage, de séchage et/ou de cuisson sur la base de consignes de travail au moyen d'un transpalette et/ou un chariot élévateur.
- Commander des cellules de fumage, de séchage et de cuisson sur la base de consignes de travail afin de fumer, sécher et/ou cuire des produits de viande conformément aux exigences en matière de qualité et de quantité. Cela comprend entre autres :



- régler différents paramètres, dont la température, la durée, la circulation d'air, la quantité de fumée, la pression, etc., sur la base de la recette, en tenant compte des conditions météorologiques (variables).
- surveiller le déroulement du programme et ajuster si nécessaire les paramètres dans les limites prescrites.
- signaler et discuter avec le responsable des anomalies hors limites prescrites, et déterminer en concertation les mesures à prendre.
- vider les cellules de fumage, de séchage et/ou de cuisson et peser les produits de viande transformés.
- déplacer les chariots avec des produits de viande transformés jusqu'à l'endroit (réfrigéré) désigné.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
- consigner ou enregistrer diverses données de production/processus.
- exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
- signaler au service Technique les défaillances techniques relatives aux cellules de fumage, de séchage et/ou de cuisson.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.



Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique (soulever, pousser, tirer) pour déplacer des chariots avec des produits semi-finis et/ou produits de viande transformés pendant une grande partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution des tâches en position debout pendant une grande partie de la journée.
- Gêne occasionnée par la fumée, l'humidité, pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en glissant sur les sols mouillés.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.03	Opérateur de Production (h/f)	Approuvé
Contribution		
Finalité :		
- Produire des produits de viande (boulettes de viande hachée, saucissons, pâté, salaisons et charcuterie cuite, etc.) conformément au planning de production en convertissant, en réglant, en commandant et en surveillant différentes machines standalones intégrées sur une ligne.		



Domaines de responsabilités :

- Exécuter des tâches de préparation sur la base du planning de production et des consignes de travail.
- Régler, commander et contrôler diverses machines standalones et installations sur une ligne.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des normes de qualité visuelle relatives aux produits semi-finis/produits finis.
- Connaissances relatives au fonctionnement des machines et des installations standalones.



- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

- Connaissances relatives à (l'organisation) de la production et des procédures (de travail) afférentes.

Aptitudes techniques :

- Monter, démonter, régler et ajuster des (composants de) machines et installations standalones.
- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).
- Utiliser un scanner (mobile ou portable).
- Manipuler un transpalette électrique ou un transpalette manuel.
- Utiliser-de l'outillage à main, une balance, un thermomètre et un détecteur de métal.
- Assurer un suivi attentif des paramètres de production critiques.

Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Faire amener des matières premières ou des matières auxiliaires supplémentaires par les magasiniers. Signaler les défaillances techniques complexes au service Technique. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.



Responsabilités

- Exécuter des tâches de préparation sur la base du planning de production et des consignes de travail afin de pouvoir démarrer la production. Notamment :
- vérifier les matières premières et auxiliaires disponibles et les (faire) amener si nécessaire, éventuellement à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel (par ex., viande fraîche, viande surgelée, oignons, épices, pain, etc.).
- vérifier la propreté des différents composants de machine: exécuter si nécessaire certaines tâches de nettoyage (complémentaires).
- (dé)monter des machines/installations ou certains de leurs composants en utilisant de l'outillage à main en vue du démarrage, d'une conversion ou de nettoyage.
- Régler, commander et contrôler diverses machines et installations standalone sur une ligne de façon à ce que les produits de viande (semi-)finis satisfassent aux exigences posées. Cela comprend entre autres :
- régler différents paramètres, dont la pression, la température, la vitesse maximale, etc. comme indiqué dans les prescriptions de travail.
- exécuter des rondes d'inspection préventives sur la ligne: surveiller (visuellement) le déroulement du processus de production ainsi que la qualité produit et notamment en accordant de l'attention à la longueur, la forme, etc..
- contrôler différents paramètres de qualité sur une base périodique à l'aide de listes de contrôle et notamment la température, la détection de métaux, le poids des produits, etc..



- ajuster si nécessaire en cours de processus dans les limites prescrites : signaler au responsable si hors des compétences opérationnelles du titulaire de la fonction.
- contrôler la production quant au poids, au nombre, aux normes de qualité visuelle, etc..
- arrêter la ligne conformément à la procédure en cas d'anomalies ou de particularités par rapport aux spécifications produit: signaler au responsable et au service Qualité en vue de la prise d'une décision relative à la libération de produits.
- exécuter des interventions de première ligne en cas de défaillances techniques simples, que ce soit en utilisant de l'outillage à main ou non: signaler les pannes plus complexes au service Technique.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
 - évacuer les produits de viande (semi-)finis vers l'endroit (réfrigéré) désigné au préalable à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.
 - consigner ou enregistrer diverses données liées à la production.
 - exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
 - respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail



- Exercice de la force physique pour (démonter des machines ainsi que pour manipuler un transpalette manuel pendant une petite partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de diverses tâches pendant une partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en glissant (sol mouillé dans la production) et risque de blessures aux mains et aux doigts en exécutant des travaux à proximité de machines en marche avec des composants tranchants/lourds.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.04	Opérateur de ligne Production (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Produire des produits de viande (boulettes de viande hachée, saucissons, pâté, salaisons et charcuterie cuite, etc.) conformément au planning de production en convertissant, en réglant, en commandant et en surveillant une ou plusieurs lignes de production ainsi qu'en garantissant une bonne collaboration sur les lignes.		



Domaines de responsabilités :

- Démarrer et régler différents processus de productions sur une ou plusieurs lignes de production.
- Surveiller le déroulement de la production sur une ou plusieurs lignes de production.
- Contrôler et enregistrer diverses données et paramètres de processus spécifiques à la production.
- Donner des instructions opérationnelles à court terme aux collaborateurs de production désignés par la hiérarchie.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent : divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : Niveau technique : collaborateurs de production affectés aux lignes.

Exigences de la fonction

Connaissances :



- Connaissance des normes de qualité visuelle relatives aux produits semi-finis/produits finis.
- Connaissances relatives au fonctionnement des machines et installations.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.
- Connaissances relatives à (l'organisation) de la production et des procédures (de travail) afférentes.
- Connaissances pratiques en mécanique.

Aptitudes techniques :

- Monter, démonter, régler et ajuster des (composants de) machines et installations.
- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).
- Utiliser un scanner (mobile ou portable).
- Manipuler de l'outillage.
- Prélever des échantillons.
- Se montrer attentif à la sécurité, aux résultats qualitatifs et quantitatifs et aux anomalies éventuelles.



- Assurer un suivi attentif des paramètres de production critiques.

Aptitudes en communication :

- Donner des consignes techniques spécifiques aux collaborateurs de production affectés.
- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Faire amener les matières premières ou produits semi-finis nécessaires par des magasiniers. Signaler les défaillances techniques complexes au service Technique et se concerter au sujet des causes et des solutions. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Démarrer et régler différents processus de production sur une ou plusieurs lignes de production de façon à ce que tout soit prêt à fonctionner pour la production. Notamment :
- vérifier la propreté des différents composants de la ligne et des machines : les (faire) nettoyer si nécessaire.
- (dé)monter des machines/installations ou certains de leurs composants en utilisant de l'outillage à main comme des bandes d'alimentation et d'évacuation, etc.
- régler et faire démarrer les machines suivant différents paramètres de processus tels que la pression, la température, le dosage de produit, etc.



- faire un cycle d'essai des machines: ajuster si nécessaire des paramètres sur la base de consignes de travail, faire éventuellement intervenir le service Technique.
- vérifier les matières premières ou produits semi-finis disponibles en fonction du planning de production et les faire amener si nécessaire (par ex., viande fraîche, viande surgelée, oignons, épices, pain, etc.).
- Surveiller le déroulement de la production sur une ou plusieurs lignes de production afin de garantir en permanence les exigences de qualité et de rendement imposées. Cela comprend entre autres :
 - inspecter visuellement le déroulement du processus et notamment contrôler l'alimentation de produit, le flux, etc.
 - contrôler et ajuster différents paramètres de processus.
 - contrôler l'exactitude et la qualité, et bloquer les produits de qualité insuffisante.
 - garantir la continuité de l'alimentation en matières premières: faire amener les matières premières en cas de (risques) de pénurie.
 - exécuter des interventions de première ligne en utilisant de l'outillage à main: signaler les pannes plus complexes au service Technique et se concerter au sujet des causes et des solutions, mais aussi prêter assistance.
 - enregistrer les causes de pannes, diverses données relatives à la qualité et à la production suivant un schéma déterminé.



- Contrôler et enregistrer diverses données et paramètres de processus spécifiques à la production afin de contribuer à un bon suivi de la production et la traçabilité de tous les ingrédients. Cela comprend notamment :
 - exécuter divers contrôles et tests visuels et physiques, dont la masse, la température, la teneur en eau/sel, etc. : évaluer le résultat et signaler les valeurs hors spécifications au responsable.
 - prélever des échantillons de matières premières ou de produits semi-finis en cours de processus pour les besoins du service Qualité.
 - enregistrer les arrêts et les messages de panne en vue d'une analyse ultérieure par la direction de la production.
 - enregistrer diverses données et paramètres de processus spécifiques à la production.
- Donner des instructions opérationnelles à court terme aux collaborateurs de production affectés aux lignes par la hiérarchie afin de travailler ensemble et assurer une exécution efficace des tâches. Cela comprend :
 - donner des instructions sur les tâches à exécuter immédiatement ou à court terme.
 - intervenir en tant qu'interlocuteur pour les collaborateurs en cas d'anomalies/particularités.
 - assurer une surveillance visuelle des travaux: ajuster si nécessaire dans les limites fixées.
 - veiller au respect des règles et des procédures en matière de sécurité (alimentaire), d'hygiène et d'environnement : ajuster si nécessaire.
 - former et encadrer les nouveaux collaborateurs sur le terrain.



- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela comprend entre autres choses :
- signaler les anomalies et/ou les particularités au responsable.
- (co-)exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour (dé)monter des machines pendant une petite partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de diverses tâches (par ex. se courber durant les opérations de conversion, etc.) pendant une petite partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en glissant (sol mouillé dans la production) et risque de blessures aux mains et aux doigts en exécutant des travaux à proximité de machines en marche avec des composants tranchants /lourds.



ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.05	Transformateur de viande (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Amener de la pâte de viande en vue de sa transformation par la production en concassant, en moulinant et en mélangeant de la viande ainsi qu'en préparant de la pâte de viande. Domaines de responsabilités : - Concasser, mouliner et mélanger de la viande sur la base de consignes de travail à l'aide de machines standalones. - Préparer de la pâte de viande selon les recettes reçues à l'aide de machines standalones. - Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Contexte Département : Processus de transformation.		



Supérieur :	Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.
Subordonnés :	N.a.
Exigences de la fonction	
Connaissances :	
	- Connaissances pratiques relatives au fonctionnement de machines standalones (hachoir, concasseur, broyeur, tambour, mélangeur, etc.). - Connaissances des normes de qualité visuelle relatives aux matières premières et auxiliaires. - Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.
Aptitudes techniques :	
	- Convertir et régler diverses machines standalones (hachoir, concasseur, broyeur, tambour, mélangeur, etc.). - Utiliser un panneau/écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter). - Utiliser un scanner (mobile ou portable). - Commander un transpalette électrique ou un transpalette manuel.



- Utiliser de l'outillage à main et une balance.
- Prélever des échantillons.
- Se montrer attentif aux différences de qualité.

Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Faire amener des matières premières ou des matières auxiliaires supplémentaires par les magasiniers. Signaler les défaillances techniques complexes au service Technique. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Concasser, mouliner et mélanger de la viande sur la base de consignes de travail à l'aide d'une machine standalone de façon à ce que la viande soit disponible à temps pour la production et satisfasse aux exigences posées au niveau de la qualité et de la quantité. Cela comprend entre autres choses :
- (faire) amener les produits de viande requis des chambres froides à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.
- contrôler si les produits de viande adéquats ont été amenés et contrôler attentivement la qualité de la viande, notamment au niveau de la décoloration, des impuretés, de la température, du poids, etc.



- trier les types de viande et les introduire manuellement dans le concasseur/broyeur.
- démarrer entre autres le concasseur/broyeur/tambour/mélangeur pour concasser, mouliner et mélanger les différents types de viande.
- signaler les anomalies et/ou les particularités au responsable.
- (faire) transporter les produits semi-finis à l'endroit désigné.
- Préparer de la pâte de viande selon les recettes reçues à l'aide d'une machine standalone afin de satisfaire aux exigences en matière de quantité et de qualité et que la pâte soit disponible à temps en vue de sa transformation. Cela comprend entre autres :
 - convertir les composants du hachoir et nettoyer le hachoir au jet à haute pression.
 - (faire) amener les matières premières et les matières auxiliaires nécessaires des chambres froides à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.
 - contrôler si les matières premières et auxiliaires adéquates ont été amenées.
 - peser les matières premières à l'aide d'une balance, remplir et préparer les bacs du hachoir par charge de production.
 - attacher les bacs au hachoir.
 - régler le hachoir (nombre de coups par minute, durée) sur la base des prescriptions de travail.
 - ajouter des épices suivant les indications de la recette.



- surveiller le processus de hachage, contrôler la qualité visuellement et prélever des échantillons : ajuster le processus si nécessaire.
- signaler les anomalies et/ou les particularités au responsable.
- (faire) transporter la pâte de viande à l'endroit désigné.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
 - exécuter des interventions de première ligne en cas de défaillances techniques simples, que ce soit en utilisant de l'outillage à main ou non: signaler au service Technique les pannes plus complexes.
 - consigner ou registrer diverses données liées à la production.
 - exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
 - respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour convertir régler le hachoir, ajouter des matières premières all des épices ainsi que pour manipuler un transpalette manuel pendant une grande partie de la journée.



- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de diverses tâches (par ex. se courber durant les opérations de conversion, etc.) pendant une grande partie de la journée.
- Gêne occasionnée par l'humidité et le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en glissant (sol mouillé dans la production) et risque de coupures aux doigts et aux mains en exécutant des travaux à proximité de machines en marche avec des couteaux.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.06	Pareur de viande (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Amener de la viande (en morceaux) à la production en transformant de la viande manuellement de façon à ce que les quantités souhaitées selon les spécifications imposées soient mises à disposition en vue de leur transformation. Domaines de responsabilités : - Retirer les excédents de viande à l'aide d'outils de découpe et d'une "découenneuse".		



- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance spécifique de la viande (et notamment de la typologie des différents morceaux).
- Connaissances spécifique des techniques de découpe.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Manipuler des outils de découpe.



- Commander une découenneuse.
- Commander un transpalette électrique ou un transpalette manuel.
- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).
- Utiliser un scanner (mobile ou portable).
- Se montrer attentif lors de l'évaluation et du tri de la viande.

Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies ou les particularités au responsable et au service Qualité. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Retirer les excédents de viande au moyen de différents outils de découpe de façon à préparer la viande conformément aux spécifications produit et au planning en vue de sa transformation. Cela comprend entre autres choses :
 - amener de la viande depuis la chambre frigorifique jusqu'aux plans de travail, que ce soit à l'aide d'un transpalette électrique/transpalette manuel ou non.
 - enlever le cartilage, l'excédent de graisse et autres parties indésirables de la viande.



- désosser et découper les jambons.
- dénervé la viande (en morceaux).
- commander la découenneuse au moyen d'un bouton Marche/Arrêt : présenter la viande dans la bonne position dans la découenneuse.
- évaluer la qualité la viande et la trier en vue de sa transformation conformément aux consignes de travail.
- retirer les (parties) de viande abîmées et trier les restes.
- régler l'appareil de pesage et peser la viande et les restes.
- (faire) évacuer vers les endroits désignés à cet effet à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.
- signaler les anomalies ou les particularités au responsable et au service Qualité.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
- évacuer les déchets conformément aux règles et aux procédures.
- consigner ou enregistrer diverses données liées à la production.
- exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.



- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour manipuler Lm transpalette manuel pour amener de la viande pendant une partie de la journée.

- Position fatigante (souvent en position et légèrement courbée en avant) lors de l'exécution des opérations de traitement et de transformation pendant une grande partie de la journée.

- Travail court, cyclique, localisé et monotone, durant une grande partie de la journée.

- Risque de blessures en glissant (sol mouillé) et risque de coupures aux doigts et aux mains lors de l'exécution de tâches avec des outils de découpe. Tensions articulaires et musculaires.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.07	Aide de production (manuel) (h/f)	Approuvé
Contribution		
Finalité :		



- Exécuter des tâches de support sur (une partie) une ligne de production ou d'autres activités simples de façon à satisfaire aux exigences qualitatives et quantitatives imposées.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter diverses activités manuelles de production simples conformément aux procédures prescrites.

- Assister les opérateurs (de ligne) pour alimenter et contrôler les matières premières conformément aux instructions.

- Participer à la surveillance du déroulement de la production selon les indications des opérateurs (de ligne).

- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.



Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des normes de qualité visuelle.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Utiliser de l'outillage à main (par ex., des couteaux pour la découpe de garnitures).
- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'appeler ou de consulter).
- Commander un transpalette électrique ou un transpalette manuel.
- Utiliser une balance.

Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Echanger des informations avec les opérateurs (de ligne). Signaler les défaillances ou les pannes techniques aux opérateurs (de ligne). Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.



Responsabilités

- Exécuter diverse activités manuelles de production simples conformément aux procédures prescrites de façon à satisfaire aux exigences posées. Notamment :
 - immerger et poivrer les produits.
 - garnir les produits semi-finis et appliquer notamment de la gélatine, des fruits, des noix, etc. : pour cela, découper éventuellement des garnitures en utilisant de l'outillage à main.
 - introduire des jambons dans des moules de cuisson/filets.
 - faire rouler la pâte de viande de manière à former des boulettes, etc.
 - couper les têtes de scellement.
 - peler des saucissons.
 - suspendre des produits de viande (saucissons, etc.) aux racks vider des formes/pots.
 - rincer les boyaux naturels à l'eau chaude.
 - disposer de la viande et/ou des morceaux de viande dans les moules métalliques désignés à cet effet.
- Assister les opérateurs (de ligne) lors de l'alimentation et du contrôle des matières premières sur la base des consignes sur place de façon à contribuer à une production fluide. Cela comprend entre autres :



- amener les matières premières demandées à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.
- exécuter les contrôles simples prescrits et notamment des numéros de produit, etc.
- déballer et peser les matières premières à l'aide d'une balance.
- déverser manuellement les matières premières sur la bande de production ou directement dans l'installation de transformation.
- Participer à la surveillance du déroulement de la production selon les indications des opérateurs (de ligne) de manière à contribuer à un flux de production continu. Cela signifie entre autres :
- inspecter visuellement le déroulement de la production: signaler les défaillances et/ou les pannes aux opérateurs (de ligne).
- repositionner sur la bande de production les matières premières ou les produits de viande (semi-)finis conformément aux instructions.
- exécuter un contrôle de qualité visuel de la qualité extérieure des produits de viande (semi-)finis : retirer les produits non conformes de la ligne de production et les collecter dans le conteneur de récupération désigné à cet effet.
- arrêter la ligne de production si nécessaire et signaler les anomalies aux opérateurs (de ligne).
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
- amener des palettes vides à la production et/ou évacuer les palettes pleines vers un endroit désigné au préalable à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.



- appeler-ou-consulter-diverses-données-relatives-à-la-production-dans-le-système.
- exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement.
- de travail conformément aux listes de nettoyage.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique lors de l'exécution d'activités de production manuelles ainsi que pour manipuler un transpalette manuel pendant une grande partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de diverses tâches pendant une grande partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en glissant (sol mouillé dans la production). Risque de blessures lors de l'utilisation d'outillage à main divers.



04.04.08	Opérateur immersion (h/f)	Approuvé
Contribution		
Finalité :		
- Saumurer des produits de viande en plongeant des racks de produits de viande dans la saumure pendant une durée déterminée.		
Domaines de responsabilités :		
- Préparer une solution saline (saumure) pour le saumurage suivant la recette. - Plonger des racks de produits de viande dans la saumure à l'aide d'un système de poulies. - Exécuter diverses tâches liées à la fonction.		
Contexte		
Département :	Processus de transformation.	
Supérieur :	Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.	
Subordonnés :	N.a.	



Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance spécifique relatives au saumurage.
- Connaissance spécifique du fonctionnement du saumurage.
- Connaissance des normes de qualité visuelle.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Commander un système de poulies.
- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).
- Utiliser un scanner (mobile ou portable).
- Prélever des échantillons.
- Faire preuve de précision lors de la préparation de solutions salines (saumure).

Aptitudes en communication :



- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Signaler au service Technique les défaillances techniques relatives au système de poulies. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Préparer une solution saline (saumure) pour le saumurage suivant la recette afin de mettre la solution à disposition selon les spécifications imposées en vue de la transformation. Notamment :
 - amener les matières premières et les matières auxiliaires nécessaires: signaler les (risques) de pénurie au responsable.
 - mélanger (mécaniquement ou manuellement) des matières premières et auxiliaires suivant la recette.
 - Plonger des racks de produits de viande dans la saumure à l'aide d'un système de poulies de façon à préparer les quantités souhaitées de produit selon les spécifications. Cela comprend entre autres :
 - commander un système de poulies pour plonger les racks de produits de viande dans la saumure.
 - disposer plusieurs racks dans la saumure en veillant à une exploitation optimale de l'espace.
 - surveiller (visuellement) le déroulement et la qualité du processus de saumurage : signaler les anomalies ou les particularités au responsable.
 - récupérer les racks de produits de viande saumurés au terme de la durée prescrite de saumurage.



- peser et recouvrir les produits de viande saumurés et les préparer pour l'évacuation (intermédiaire) vers les chambres frigorifiques.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
- trier la viande sur les racks selon le poids à la pièce en guise de préparation.
- exécuter des mesures standard dont la température, la teneur en eau et en sel, etc., et prélever des échantillons pour le laboratoire suivant les prescriptions de travail.
- signaler au service Technique les défaillances techniques du système de poulies consigner ou enregistrer des diverses données liées à la production.
- exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique lors du tri des produits sur les racks (jusqu'à 5 kg max.) pendant une partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de tâches pendant la majeure partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le port d'une protection antichute pendant une partie de la journée.



- Risque de blessures en glissant.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.09	Opérateur de saumure (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Saumurer, épicer et modeler des produits de viande en fonction du planning de production et conformément aux consignes de travail, de façon à ce que les quantités souhaitées selon les spécifications imposées en vue de sa transformation soient mises à disposition. Domaines de responsabilités : - Saumurer des produits de viande (manuellement / mécaniquement) en fonction du planning de production et conformément aux consignes de travail. - Mélanger des produits de viande et les matières auxiliaires (épices) à l'aide des installations de barattage. - Exécuter diverses tâches liées à la fonction.		



Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance spécifique relatives au saumurage.
- Connaissance spécifique concernant le fonctionnement des installations "tumbler" et l'injecteur de saumure.
- Connaissance des normes de qualité visuelle.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Commander des installations de barattage.



- Manipuler un injecteur de saumure.
- Utiliser un panneau/écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).
- Utiliser un scanner (mobile ou portable).
- Utiliser un transpalette électrique et manuel.
- Manipuler une aiguille de saumurage.
- Prélever des échantillons.
- Faire preuve de précision lors de la préparation de solutions salines (saumure).

Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Signaler les défaillances techniques des installations au service Technique. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Saumurer des produits de viande (manuellement et mécaniquement) en fonction du planning de production et conformément aux consignes de travail de façon à ce que les quantités souhaitées selon les spécifications soient mises à disposition. Notamment :



- amener les matières premières et les matières auxiliaires nécessaires à l'aide d'un transpalette manuel ou électrique : signaler les (risques) de pénurie au responsable.
- préparer la solution saline (saumure) requise suivant la recette.
- régler l'injecteur de saumure en sélectionnant le programme de saumurage prescrit.
- faire passer les produits à saumer dans l'injecteur de saumure et surveiller l'injection de saumure ou injecter des produits de viande manuellement ou à l'aide d'une aiguille de saumurage.
- frotter la viande de sel et modeler manuellement les produits.
- peser et recouvrir les produits de viande et les préparer pour l'évacuation (intermédiaire) vers les chambres frigorifique.
- Mélanger des produits de viande et les matières auxiliaires (épices) à l'aide des installations de barattage de façon à préparer les mélanges selon la recette prescrites et dans les quantités adéquates. Cela comprend entre autres :
- contrôler la présence des matières premières et auxiliaires requises et les introduire dans l'installation de barattage selon la recette prescrite.
- sélectionner les paramètres préprogrammés pour le réglage de la force d'aspiration, de la durée, de la vitesse, de la pression, etc., et faire démarrer les installations "tumbler".
- surveiller le processus de mélange.
- veiller au bon fonctionnement des installations "tumbler" et signaler les anomalies au responsable.



- décharger les produits de viande transformés et les évacuer vers les chambres frigorifiques désignées au préalable.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela implique notamment :
 - exécuter des tâches de support de base en rapport avec le saumurage de produits de viande, par exemple disposer et trier de la viande sur les racks en fonction du poids/pièce, etc.
 - exécuter des mesures standard de la température, de la teneur en eau et en sel, etc., et prélever des échantillons pour le laboratoire selon les prescriptions de travail.
 - signaler au service Technique les défaillances techniques des machines.
 - consigner ou enregistrer des diverses données liées à la production.
 - exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
 - respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique (soulever, pousser, déplacer) lors de la transformation/manipulation de produits pendant une grande partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de tâches pendant la majeure partie de la journée.



- Gêne occasionnée par l'humidité et le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en glissant (sol mouillé dans la production) et risque de blessures aux mains et aux doigts en exécutant des travaux à proximité de machines en marche avec des composants aux arêtes vives/lourds.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.10	Aiguiseur (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Veiller à l'affûtage requis des couteaux de découpe en aiguisant différents types de couteaux, soit manuellement soit à l'aide d'aiguisoirs (semi-)automatisés. Domaines de responsabilités : - Aiguiser des couteaux de découpe à l'aide d'un aiguisoir piloté par ordinateur. - Aiguiser des couteaux de découpe à l'aide d'un aiguisoir électrique.		



- Aiguiser des couteaux de découpe à l'aide d'une meule ou d'un affiloir (manuellement).
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Responsable du département.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance spécifique des techniques d'aiguisage.
- Connaissance spécifique relative à la manipulation de couteaux.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :



- Utiliser un aiguisoir piloté par ordinateur.
- Manipuler de l'outillage.

Aptitudes en communication :

- Interne : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Signaler les défaillances techniques des installations au service Technique. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Aiguiser des couteaux de découpe à l'aide d'un aiguisoir piloté par ordinateur afin de garantir en temps utile le réaffûtage requis des couteaux de découpe. Notamment :
 - (dé)monter la machine en fonction du type de couteaux à aiguiser et conformément aux instructions.
 - placer les couteaux à aiguiser dans la machine en respectant les règles de sécurité.
 - sélectionner les paramètres préprogrammés spécifiés dans les consignes de travail.
 - surveiller le déroulement du processus d'affûtage : signaler les anomalies ou les particularités au responsable.



- exécuter des interventions de première ligne en cas de défaillances techniques simples, que ce soit en utilisant de l'outillage à main ou non : signaler les pannes complexes au service Technique.
- Aiguiser des couteaux de découpe à l'aide d'un aiguisoir électrique afin de garantir en temps utile le réaffûtage requis des découpoirs. Notamment :
 - positionner le couteau de découpe avec la lame contre la meule à l'arrêt.
 - faire démarrer l'aiguisoir semi-automatisé au moyen d'un bouton Marche/Arrêt.
 - déplacer le couteau à aiguiser par des va-et-vient sur la meule en rotation.
- Aiguiser des couteaux de découpe à l'aide d'une meule ou d'un affiloir (manuellement) afin de garantir en temps utile le réaffûtage requis des couteaux de découpe . Cela comprend entre autres :
 - déplacer le couteau à aiguiser par des va-et-vient sur la meule ou l'affiloir.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
 - signaler les anomalies ou les particularités au responsable.
- exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.



Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique lors de la conversion de l'aiguiseur piloté par ordinateur ainsi que lors de l'affûtage manuel de couteaux. Et tout cela, pendant une grande partie de la journée.
- Position courbée fatigante lors de l'exécution manuelle des opérations d'affûtage pendant une petite partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le bruit des aiguiseurs pendant une grande partie de la journée. Exposition à la poussière d'aiguisage durant une partie de la journée.
- Risque de blessure aux doigts et aux mains lors des tâches avec des couteaux.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.11	Désosseur (h/f)	Approuvé
Contribution		
Finalité :		



- Fournir des (pièces de) viande en vue de leur transformation manuelle par découpe, désossage, parage et division des carcasses en grandes découpes et morceaux selon les règles en vigueur en matière de sécurité alimentaire et d'hygiène.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des contrôles de qualité et diverses autres tâches de préparation.
- Découper/distribuer des carcasses en grandes découpes et en morceaux à l'aide d'outils de découpe.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :



- Connaissance spécialisée de la viande (et notamment la classification des carcasses, les formes de découpe, l'anatomie et la typologie des différentes parties du bœuf, du porc, du mouton, de la volaille, etc.).
- Connaissance spécifique des techniques de découpe conformément aux propriétés de la viande.
- Connaissance des défauts de qualité visuels.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement (notamment dans le cadre de la traçabilité et des risques de contamination).

Aptitudes techniques :

- Manipuler des outils de découpe.
- Manipuler un thermomètre.
- Utiliser un système de pesage.
- Utiliser un transpalette électrique ou un transpalette manuel.
- Utiliser un panneau/écran (pour enregistrer, récupérer et consulter des données).
- Utiliser un scanner (manuel).
- Se montrer attentif lors de l'évaluation et du tri de la viande.



Aptitudes en communication :

- Internes : Signaler les anomalies ou les particularités au responsable et au service Qualité.
Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou lors d'un changement d'équipe.

Responsabilités

- Exécuter des contrôles de qualité et diverses autres tâches de préparation. Cela comprend entre autres choses :
- contrôler visuellement la qualité des carcasses au niveau de la décoloration, des impuretés, etc.
- contrôler la température à cœur des carcasses à l'aide d'un thermomètre.
- signaler les anomalies ou les particularités au responsable et au service Qualité.
- peser les carcasses à l'aide d'un système de pesage.
- trier les carcasses suivant leur taille.
- stocker les carcasses dans la chambre froide indiquée en suspendant les carcasses à un système de rails, et contrôler par la même occasion la température de la chambre froide.
- Découper/distribuer les carcasses en grandes découpes à l'aide d'outils de découpe de façon à mettre la viande (morceaux de viande) à disposition en vue de sa transformation. Cela signifie entre autres :



- amener des carcasses d'une chambre froide vers les plans de travail/convoyeur à bande à l'aide d'un transpalette électrique ou manuel.
- découper des carcasses en grandes découpes (dos, haut de cuisse, etc.).
- découper et désosser les grandes découpes en morceaux (épaule, poitrine, etc.).
- désosser les morceaux.
- trier les morceaux de viande et les organes en vue de leur transformation conformément aux consignes de travail.
- (faire) évacuer les morceaux de viande dans la chambre froide indiquée à l'aide d'un transpalette électrique ou manuel.
- signaler les anomalies ou les particularités au responsable et au service Qualité.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
 - trier les matières résiduelles conformément à la législation en termes de déchets résiduels, de déchets d'origine animale et de déchets à risque.
 - noter ou enregistrer diverses données liées à la production.
 - exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.



- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour découper, distribuer et désosser des carcasses et des morceaux de viande pendant la majeure partie de la journée. Exercice de la force physique pour manipuler un transpalette manuel pour amener de la viande pendant une partie de la journée.
- Position fatigante (souvent en position et légèrement courbée en avant) lors de l'exécution des opérations de traitement et de transformation pendant la plus grande partie de la journée.
- Travail court, cyclique, stationnaire et monotone pendant une grande partie de la journée. Gêne occasionnée par les basses températures lors de l'exécution des tâches dans un espace réfrigéré.
- Risque de blessures en glissant (sol mouillé) et risque de coupures aux doigts et aux mains lors de l'exécution de tâches avec des outils de découpe. Fatigue des muscles et des articulations.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.12	Remplisseur (h/f)	Approuvé
Contribution		



Finalité :

- Produire des saucisses en remplissant de pâte de viande des boyaux naturels et/ou synthétiques de façon à ce que les produits de viande (semi-)finis satisfassent aux exigences imposées et soient disponibles en temps voulu.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des tâches de préparation sur la base du planning de production et des consignes de travail.
- Utiliser le tube de remplissage et contrôler le processus de remplissage.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Processus de transformation.

Supérieur : Chef d'équipe Production, dont relèvent: divers opérateurs et collaborateurs de support de production.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction



Connaissances :

- Connaissance des normes de qualité visuelle relatives aux produits semi-finis/produits finis.
- Connaissances relatives au fonctionnement de machines de remplissage standalone (avec tube de remplissage, détection de métaux, clipseuse/fermeuse, etc.)
- Connaissances relatives à (l'organisation de) la production et des procédures (de travail) afférentes.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Monter, convertir et démonter des remplisseuses standalone.
- Utiliser un panneau/écran (pour enregistrer, récupérer et consulter des données).
- Utiliser un scanner (à main).
- Commander un transpalette électrique ou un transpalette manuel.
- Utiliser de l'outillage à main, une balance; un thermomètre et un détecteur de métal.

Se montrer attentif aux différences de qualité.



Aptitudes en communication :

- Internes : Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Signaler les défaillances techniques plus complexes au service Technique. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Exécuter des tâches de préparation sur la base du planning de production et des consignes de travail afin de pouvoir démarrer le processus de remplissage. Notamment :

- amener de la pâte de viande et du matériel auxiliaire (comme des clips, des boyaux, etc.) dans l'installation de remplissage, éventuellement à l'aide d'un transpalette électrique ou manuel.

- monter, convertir et démonter l'installation de remplissage (entre autre avec le tube de remplissage, la clipseuse/fermeuse, etc.) : à cet effet, aussi, (dé)monter des tubes de remplissage, introduire des boyaux naturels/synthétiques prétraités, etc.

- tester le bon fonctionnement des machines et ajuster les machines si nécessaire.

- Utiliser l'installation de remplissage et contrôler le processus de remplissage de façon à ce que les produits satisfassent aux exigences imposées et soient disponibles en temps voulu. Cela implique entre autres :

- sélectionner un programme de remplissage comme indiqué dans la consigne de travail à l'aide des paramètres préprogrammés pour la vitesse, le niveau de remplissage, le nombre, l'arrêt automatique après une quantité déterminée, etc.



- surveiller (visuellement) le déroulement du processus de remplissage ainsi que la qualité produit et notamment en étant attentif aux dommages extérieurs, à la fermeture, etc.
- contrôler différents paramètres de qualité sur une base périodique à l'aide de listes de contrôle et notamment la température, la détection de métaux, le poids des produits, etc.
- ajuster si nécessaire pendant le processus de remplissage dans les limites prescrites: signaler au responsable si hors des compétences opérationnelles du titulaire de la fonction.
- contrôler la production quant au poids, au nombre, aux normes de qualité visuelle, etc.
- arrêter la ligne de remplissage conformément à la procédure en cas d'anomalies ou de particularités par rapport aux spécifications produit: signaler au responsable et au service Qualité en vue de la prise d'une décision relative à la libération de produits.
- exécuter des interventions de première ligne en cas de défaillances techniques simples, que ce soit en utilisant de l'outillage à main ou non: signaler les pannes plus complexes au service Technique.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela implique notamment :
 - évacuer les produits de saucisse (semi-)finis vers la chambre (réfrigérée) désignée au préalable à l'aide d'un transpalette électrique ou d'un transpalette manuel.
 - noter ou enregistrer diverses données liées à la production.
 - exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.



- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour ajuster et convertir les machines ainsi que pour manipuler un transpalette pendant une petite partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de diverses tâches pendant une partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en glissant (sol mouillé dans la production) et risque de blessures aux mains et aux doigts en exécutant des travaux à proximité de machines en marche avec des composants coupants/lourds.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.04.13	Collaborateur de production (manuel) (h/f)	Approuvé
Contribution		



Finalité :

- Exécuter différentes tâches manuelles simples en soutien aux activités dans les départements de production et d'emballage, de façon à satisfaire aux exigences qualitatives et quantitatives imposées.

Domaines de responsabilités :

- Assister le(s) opérateur(s) (de ligne) lors de l'approvisionnement des matières premières et des différents matériaux auxiliaires et d'emballage.
- Participer à la surveillance du déroulement de la production selon les indications du/des opérateur(s) (de ligne).
- Exécuter différentes tâches manuelles simples, conformément à la méthode prescrite.
- Récupérer des produits de viande (semi-)finis des emballages non conformes.
- Veiller au maintien de l'ordre et de la propreté des installations de production et de l'environnement de travail, conformément à la méthode prescrite.

Contexte

Département : Processus de transformation.



Supérieur :	Chef d'équipe Production, dont relèvent: différents opérateurs et collaborateurs de support de production.
Subordonnés :	N.a.
Exigences de la fonction	
Connaissances :	
	- Connaissance des normes de qualité visuelle. - Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.
Aptitudes techniques :	
	- Manipulation d'un transpalette électrique ou manuel.
Aptitudes en communication :	
	- Interne : signaler les anomalies (techniques) et/ou les particularités à/aux opérateur(s) (de ligne) et/ou au supérieur hiérarchique. Échanger des informations avec le(s) opérateur(s) (de ligne) et/ou le supérieur hiérarchique. Discuter des particularités relatives à l'exécution du travail lors d'un changement d'équipes.



Responsabilités

- Assister le(s) opérateur(s) (de ligne) lors de l'approvisionnement des matières premières et des différents matériaux auxiliaires et d'emballage sur la base des indications fournies sur place, de manière à contribuer à la fluidité du processus de production. Notamment :
- amener les matières premières demandées à l'aide d'un transpalette électrique ou manuel.
- exécuter un contrôle de qualité visuelle de la qualité extérieure des produits, signaler les anomalies à/aux opérateur(s) (de ligne).
- déverser, manuellement, les matières premières sur la bande de production ou directement dans l'installation de transformation.
- amener les différents matériaux auxiliaires et d'emballage et exécuter des activités de soutien, telles que plier les cartons, alimenter les machines en matériel d'emballage, entre autre.
- amener des palettes vides à la production à l'aide d'un transpalette électrique ou manuel.
- évacuer les palettes pleines vers l'emplacement de stockage indiqué à l'aide d'un transpalette électrique ou manuel.
- Participer à la surveillance du déroulement de la production selon les indications du/des opérateur(s) (de ligne), de manière à contribuer à la fluidité du processus de production. Cela comprend entre autres :
- inspecter visuellement le déroulement de la production: signaler les défaillances et/ou les pannes à/aux opérateur(s) (de ligne).



- repositionner sur la bande les matières premières (p.ex. les cuisses de poulet, entre autre) ou les produits de viande (semi-)finis, conformément aux instructions.
- exécuter un contrôle de qualité visuel de la qualité extérieure des produits de viande (semi-)finis : écarter les produits non conformes et les rassembler dans le conteneur de récupération désigné.
- arrêter la ligne/machine si nécessaire et signaler les anomalies à/aux opérateur(s) (de ligne).
- Exécuter différentes tâches manuelles simples, conformément à la méthode prescrite, de façon à satisfaire aux exigences imposées. Cela signifie entre autres :
 - introduire les jambons dans les moules de cuisson/filets.
 - couper les têtes de scellement.
- suspendre les produits de viande (saucisses, entre autre) aux racks.
- vider les formes/pots.
- rincer les boyaux naturels à l'eau chaude.
- disposer la viande et/ou des morceaux de viande dans les moules métalliques désignés à cet effet ouvrir les emballages contenant des produits non conformes et les déverser dans le conteneur prévu à cet effet.
- conditionner manuellement les produits de viande (semi-)finis.
- Récupérer des produits de viande (semi-)finis des emballages non conformes, de façon à pouvoir en recommencer la transformation ou le conditionnement. Cela comprend entre autres :



- rechercher et évacuer les emballages non conformes aux caractéristiques extérieures, selon les instructions.
- ouvrir les emballages non conformes et les vider dans les conteneurs de récupération désignés à cet effet.
- Veiller au maintien de l'ordre et de la propreté des installations de production et de l'environnement de travail, conformément à la méthode prescrite et aux règles en vigueur en matière de sécurité, de qualité et d'environnement, de façon à contribuer à l'ordre et à l'hygiène généraux. Il s'agit entre autres choses de :
 - nettoyer les installations de production conformément à la méthode prescrite.
 - nettoyer le sol, collecter les déchets dans les vide-ordures prévus à cet effet et évacuer/vider les vide-ordures.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique lors de l'exécution de différentes tâches manuelles simples (jusqu'à 25 kg), en amenant les matières premières et les différents matériaux auxiliaires et d'emballage, éventuellement à l'aide d'un transpalette manuel, et ce pendant une grande partie de la journée.
- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de certaines activités pendant une grande partie de la journée (telles que se pencher, travailler en extension, entre autre).
- Gêne occasionnée par le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.



- Risque de lésions en glissant (sol mouillé dans la production).

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.05.01	Opérateur de ligne Conditionnement (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Emballer des produits de viande (semi-)finis (boulettes de viande hachée, saucissons, pâtés, salaisons et charcuterie cuite, etc.) conformément au planning en convertissant, en réglant, en commandant et en utilisant une ou plusieurs lignes d'emballage ainsi qu'en garantissant une bonne collaboration sur les lignes. Domaines de responsabilités : - Démarrer et régler différents processus d'emballage sur une ou plusieurs lignes. - Surveiller le processus de conditionnement et la qualité de conditionnement sur une ou plusieurs lignes de production. - Contrôler et enregistrer diverses données produit spécifiques et paramètres de processus.		



- Donner des instructions opérationnelles à court terme à des collaborateurs désignés par la hiérarchie.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Conditionnement.

Supérieur : Chef d'équipe Conditionnement dont relèvent: divers opérateurs de conditionnement, Emballeurs et palettiseurs.

Subordonnés : Niveau technique : collaborateurs affectés aux lignes.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance des normes de qualité visuelle relatives au processus de conditionnement.
- Connaissance relative au fonctionnement des machines et installations.
- Connaissance des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.



- Connaissances relatives à (l'organisation) de la production et des procédures (de travail) afférentes.

- Connaissances pratiques en mécanique.

Aptitudes techniques :

- Monter, démonter, régler et ajuster des (composants de) machines et installations.

- Utiliser un panneau / écran (dans le but d'enregistrer, d'appeler ou de consulter).

- Utiliser un scanner (mobile ou portable).

- Manipuler de l'outillage .

- Se montrer attentif à la sécurité, aux résultats qualitatifs et quantitatifs et aux anomalies éventuelles.

- Assurer un suivi attentif des paramètres de production critiques.

Aptitudes en communication :

- Donner des consignes techniques spécifiques aux collaborateurs affectés.



- Interne. Signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Faire amener des produits de viande (semi-)finis et des matières auxiliaires par des magasiniers. Signaler les défaillances techniques complexes au service Technique et se concerter au sujet des causes et des solutions. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou pendant un changement d'équipe.

Responsabilités

- Démarrer et régler différents processus d'emballage sur une ou plusieurs lignes de façon à ce que tout soit prêt pour le processus d'emballage et de conditionnement. Notamment :

- vérifier la propreté des différents composants de la ligne et des machines : les faire nettoyer si nécessaire.

- (dé)monter des machines/installations ou certains de leurs composants en utilisant de l'outillage à main comme des bandes d'alimentation et d'évacuation, etc.

- régler et faire démarrer les machines de conditionnement suivant différents paramètres de processus comme les points de découpe, la vitesse, la DOM, l'injection de gaz et la teneur résiduelle en oxygène, le réglage de la force d'aspiration, etc.

- faire un cycle d'essai des machines: ajuster si nécessaire des paramètres sur la base de consignes de travail, faire éventuellement intervenir le service Technique.

- vérifier les produits de viande (semi-)finis et les matières auxiliaires disponibles (par ex., matériaux de conditionnement, étiquettes, bacs/caisses) selon le planning et en faire amener (en plus) si nécessaire.



- Surveiller le processus de conditionnement et la qualité de conditionnement sur une ou plusieurs lignes de production afin de garantir en permanence les exigences de qualité et de rendement imposées. Cela comprend entre autres :
- inspecter visuellement le déroulement du processus et notamment contrôler l'alimentation de produit, le flux, etc.
- contrôler et ajuster différents paramètres de processus.
- contrôler l'exactitude et la qualité, et bloquer les produits de qualité insuffisante.
- réaliser des interventions de réparation de premier niveau en utilisant de l'outillage à main: signaler les pannes plus complexes au service Technique et se concerter au sujet des causes et des solutions, mais aussi prêter assistance.
- enregistrer les causes de pannes, diverses données de qualité et de production suivant un schéma déterminé.
- Contrôler et enregistrer diverses données produit spécifiques et paramètres de processus afin de contribuer à la disponibilité et à la fiabilité des données. Cela comprend entre autres :
- enregistrer diverses données et paramètres de processus spécifiques à la production.
- enregistrer les arrêts et les messages de panne en vue d'une analyse ultérieure par la direction de la production.
- Donner des instructions opérationnelles à court terme aux collaborateurs affectés aux lignes par la hiérarchie afin de garantir une exécution efficace des tâches grâce à une bonne coopération. Cela comprend entre autres :



- donner des instructions sur les tâches à exécuter immédiatement ou à court terme.
- intervenir en tant qu'interlocuteur pour les collaborateurs en cas d'anomalies/particularités.
- assurer une surveillance visuelle des travaux: ajuster si nécessaire dans les limites fixées.
- veiller au respect des règles et des procédures en matière de sécurité (alimentaire), d'hygiène et d'environnement : ajuster si nécessaire.
- former et encadrer les nouveaux collaborateurs sur le terrain.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela comprend entre autres choses :
- signaler les anomalies et/ou les particularités au responsable.
- (co-)exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour (dé)monter des machines pendant une petite partie de la journée.



- Position fatigante lors de l'exécution (debout) de diverses tâches (par ex. se courber durant les opérations de conversion, etc.) pendant une petite partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures aux mains et aux doigts en exécutant des travaux à proximité de machines en marche avec des composants aux arêtes vives/lourds.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.05.02	Trancheur (h/f)	Approuvé
Contribution Finalité : - Découper et (pré)emballer des produits de viande en ajustant, en conduisant et en surveillant le bon fonctionnement de lignes automatiques de découpe. Domaines de responsabilités : - Exécuter des tâches de préparation sur la base du planning de production et des consignes de travail.		



- Utiliser la ligne de tranchage et surveiller le processus de découpe et d'emballage.
- Exécuter différents contrôles de qualité physique.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Conditionnement.

Supérieur : Chef d'équipe Conditionnement dont relèvent: divers opérateurs de conditionnement, emballeurs et palettiseurs.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance appliquée des processus de découpe et d'emballage.
- Connaissance appliquée des règles/procédures relatives à l'emballage.
- Connaissance appliquée de la mécanique.



- Connaissances appliquée des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Utiliser des panneaux de commande.
- Utiliser un panneau/écran (pour enregistrer, récupérer et consulter des données).
- Utiliser un scanner (à main).
- Manipuler de l'outillage à main pour le changement et/ou le réglage de composants sur la ligne.
- Contrôler attentivement le bon fonctionnement technique de la ligne de tranchage:.
- Etre attentif aux changements brusques survenant dans un processus très routinier.
- Assurer un suivi attentif des paramètres de production critiques.

Aptitudes en communication :

- Internes : Se concerter avec le responsable au sujet de l'exécution des tâches. signaler les anomalies et/ou les particularités au supérieur hiérarchique. Signaler les problèmes techniques au responsable et/ou au service Technique. Demander aux caristes d'amener les matériaux manquants. Discuter des tâches avec des collègues pendant la durée du poste et/ou lors d'un changement d'équipe. Noter ou enregistrer diverses données liées à la production.



Responsabilités

- Exécuter des tâches de préparation sur la base du planning de production et des consignes de travail de façon à ce que tout soit prêt pour le processus de tranchage et d'emballage. Notamment :
- contrôler la propreté des machines sur la ligne.
- ajuster la bande de film au niveau de la largeur, du guidage et des plis, essentiellement à l'aide de moyens mécaniques et, pour cela, (dé)monter des rouleaux de film.
- ajuster la tête d'impression sur l'étiqueteuse.
- (dé)monter les couteaux conformément aux prescriptions.
- contrôler si les matériaux d'emballage et auxiliaires amenés sont présents et conformes aux spécifications prescrites, faire amener les matériaux manquants par les caristes.
- Commander la ligne de tranchage et surveiller le processus de tranchage et d'emballage de façon à garantir la continuité de la ligne de tranchage et à ce que les produits soient tranchés et (pré)emballés de façon qualitative et dans les délais fixés. Cela implique entre autres choses :
- sélectionner les programmes de tranchage et d'emballage préprogrammés.
- ajuster la bande de film, les couteaux et d'autres composants.
- contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse, de l'étiqueteuse et du détecteur de métaux réparer les petites pannes, comme les bourrages.



- signaler les problèmes techniques au responsable et/ou au service Technique, arrêter la ligne si nécessaire.
- approvisionner la machine en matériaux d'emballage et auxiliaires.
- Exécuter différents contrôles de qualité physique afin de garantir la qualité des produits. Cela signifie entre autres :
 - contrôler visuellement le produit conditionné.
 - contrôler la bonne fermeture des emballages, et notamment des cordons de soudure.
 - contrôler la conformité constante des produits et des matériaux d'emballage.
 - contrôler en le poids au moyen de prélèvements fréquents d'échantillons.
- signaler les problèmes de qualité graves au responsable/Service Qualité.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela implique notamment :
 - noter ou enregistrer diverses données liées à la production.
 - exécuter diverses tâches de nettoyage journalier et périodique des équipements et de l'environnement de travail conformément aux listes de nettoyage.
 - respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.



Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour soulever de lourdes charges (et notamment des rouleaux de film) (max. 25 kg) pendant une petite partie de la journée.
- Position fatigante lors du (dé)montage de composants de la ligne ainsi que lors de la réparation de pannes à des endroits difficilement accessibles pendant une petite partie de la journée.
- Gêne occasionnée par le bruit pendant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures aux mains et aux doigts en exécutant des travaux à proximité de machines en marche avec des composants coupants/lourds. Risque de blessures lors du (dé)montage de couteaux.

ORBA® PROFIL DE FONCTION		CP 118.11 Industrie de la viande
04.08.02	Réceptionniste Viande (h/f)	Approuvé
Contribution		
Finalité :		



- Veiller à la réception, à l'entreposage, au contrôle et à la distribution interne de morceaux/pièces de viande primaire.

Domaines de responsabilités :

- Réceptionner les morceaux/pièces de viande primaires et contrôler leur conformité aux spécifications en vigueur.

- Veiller à une livraison correcte et en temps voulu des morceaux/pièces de viande primaires à la production.

- Contrôler les niveaux de stock des morceaux/pièces de viande primaires.

- Exécuter diverses tâches liées à la fonction.

Contexte

Département : Logistique.

Supérieur : Responsable Logistique, dont relèvent: divers magasiniers des matériaux de conditionnement, magasiniers des matières premières, magasiniers des produits finis et caristes.

Subordonnés : Niveau technique : caristes.



Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance appliquée relative à diverses normes de qualité (visuelle).
- Connaissance appliquée relative aux processus logistiques (charger et décharger, techniques d'empilage, etc.).
- Connaissances appliquée des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Aptitudes techniques :

- Utiliser un panneau/écran (pour enregistrer, récupérer et consulter des données).
- Utiliser un scanner (manuel).
- Utiliser un thermomètre et une balance/système de pesage.

Aptitudes en communication :

- Donner des instructions opérationnelles aux caristes.



- Internes : Se concerter au sujet des tâches à exécuter avec le responsable et les caristes.
Recevoir et répondre aux questions des chauffeurs. S'accorder avec les chauffeurs au sujet de la réception/acceptation des livraisons. Enregistrer les marchandises réceptionnées dans le système prévu à cet effet. Signer les bordereaux de transport. Participer à l'établissement de l'inventaire annuel.

- Externe : Recevoir et répondre aux questions des chauffeurs. S'accorder avec les chauffeurs au sujet de la réception/acceptation des livraisons.

Responsabilités

- Réceptionner les morceaux/pièces de viandes primaires et contrôler leur conformité aux spécifications en vigueur selon les consignes de travail. Notamment :

- recevoir et répondre aux questions des chauffeurs: expliquer notamment aux chauffeurs les procédures internes, quais de chargement/déchargement, etc.

- contrôler la conformité de la livraison par rapport au bon de commande.

- contrôler les réceptions à l'aide d'une liste de contrôle quant à la couleur, la teneur en matières grasses, le poids, la température, l'état des emballages, etc.

- évaluer la qualité de la viande: refuser des réceptions en fonction de la qualité souhaitée dans les limites fixées, signaler les anomalies et les particularités hors limites au responsable/service Qualité en vue de la prise d'une décision formelle au sujet de la réception.

- faire décharger la viande du camion par les caristes.



- enregistrer les réceptions (nature, quantité, date, etc.) dans le système prévu à cet effet.
- apposer les étiquettes générées automatiquement sur les caisses/bacs/palettes (traçabilité) signer les bordereaux de transport.
- prélever des échantillons conformément aux prescriptions pour le compte du service Qualité .
- superviser le stockage des réceptions par les caristes aux endroits (dans les chambres froides) prévus à cet effet conformément au principe FIFO.
- Veiller à une livraison correcte et en temps voulu à la production des morceaux/pièces de viande primaires demandés afin de garantir la continuité de la transformation et du parage. Cela comprend entre autres :
 - donner des instructions opérationnelles aux caristes en ce qui concerne la distribution de la viande et superviser l'exécution
- enregistrer des données relatives à la distribution interne dans le système prévu à cet effet.
- signaler les anomalies ou les particularités au responsable.
- Contrôler les niveaux de stock de morceaux/pièces de viande primaires afin de garantir en permanence la continuité de la production. Cela implique notamment :
 - exécuter des comptages de stock périodiques et comparer les données relevées sur place au stock administratif : signaler les anomalies ou les particularités au responsable.
- signaler les (risques) de pénurie au responsable.



- participer à l'établissement de l'inventaire annuel.
- Exécuter diverses tâches liées à la fonction. Cela implique notamment :
- veiller à l'ordre et à la propreté du magasin et de l'environnement de travail.
- respecter les règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique pour porter des charges (jusqu'à 15 kg) pendant une petite partie de la journée.
- Position fatigante en raison de la station debout et des mouvements pendant une partie de la journée.
- Gêne occasionnée par les différences de température et les courants d'air (quai de chargement/déchargement) pendant une petite partie de la journée.