|  |  |
| --- | --- |
| logo transparant via bitmap | **CP 118 - Transformation de pommes de terre****ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION** |
| **Fonction : Magasinier Produits finis** | **Statut :** APPROUVEE |
| **Code fonction :** 01.08.05 |  |
| **Date :** 20/12/2004 | **Type de fonction  :** Logistique |
| **Place dans l’organisation** | **Chef direct :** Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d’emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes.**Subordonnés :** fonctionnels : caristes |
| **But de la fonction** | 1. Assurer la réception et l’entreposage appropriés des produits finis.
 |
| **Nature des activités/****responsabilités** | 1. Réceptionner et entreposer les produits finis des départements de production et de conditionnement.
2. Optimaliser l’utilisation de l’espace de stockage de l’entrepôt.
3. Veiller à ce que les palettes de produits finis soient mises à disposition des préparateurs des commandes ou des chargeurs.
4. Participe à la réalisation des inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis en entrepôts.
 |
| **Interaction sociale** | 1. Donner des instructions opérationnelles aux caristes.
2. Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les caristes concernant l’entreposage et le chargement des marchandises. S’informer auprès des départements conditionnement, production concernant l’arrivée des produits finis à expédier, stocker. Se concerter avec les collègues magasiniers.
 |
| **Aptitudes spécifiques/****exigences** | 1. Manipuler un chariot élévateur. Se servir d’un PC pour encoder les données relatives aux stocks, aux commandes, …
2. Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.
 |

|  |  |
| --- | --- |
| logo transparant via bitmap | **CP 118 - Transformation de pommes de terre****ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION** |
| **Fonction : Technicien de (ligne) production**  | **Statut :** APPROUVEE |
| **Code fonction :** 01.06.03 |  |
| **Date :** 20/12/2004 | **Type de fonction**: Technique |
| **Place dans l’organisation** | **Chef direct :** Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l’opérateur énergies et fluides. **Subordonnés : n.a.** |
| **But de la fonction** | 1. 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.
 |
| **Nature des activités/****responsabilités** | 1. Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne.
2. Assurer les réglages nécessaires.
3. Recevoir l’annonce d’une panne ou d’un dérangement technique et en chercher l’origine.
4. Réaliser les réparations urgentes et de routine.
5. Participer aux entretiens préventifs
 |
| **Interaction sociale** | Se concerter le chef de ligne et/ou le chef lors des pannes et d’éventuels problèmes, avec les mécaniciens et les techniciens lors de pannes plus importantes. Communiquer avec les collègues concernant les aspects techniques.  |
| **Aptitudes spécifiques/****exigences** | 1. Monter, démonter et régler les machines. Manipuler des outils à main, des machines-outils, des outils de mesure.
2. Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.
 |

|  |
| --- |
| 1. **Responsabilités 01.06.03**
 |
|  **. Tâches principales** |
| 1. Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne afin de démarrer production. Cela consiste e.a. à :

. faire les réglages de départ et adapter les paramètres en fonction du planning de production ;. s’assurer que la ligne est en ordre de marche ;. tester le bon fonctionnement des machines.1. Assurer les réglages nécessaires afin d’améliorer le fonctionnement de la ligne. Cela consiste e.a. à :

. faire les réglages en cours de production ;. faire des propositions d’améliorations au chef de ligne ;. démonter, réparer et remplacer les pièces..1. Recevoir l’annonce d’une panne ou d’un dérangement technique et en chercher l’origine afin de minimiser les arrêts de production. Cela comporte e.a.:

 rassembler les annonces de pannes ;. faire un premier diagnostic afin d’en déterminer l’origine ;. résoudre les petites pannes ;. faire appel à l'assistance du mécanicien en cas de panne sérieuse et l’orienter.1. Réaliser les petites réparations de routine et les réparations urgentes afin que l’équipement soit en ordre de marche. Cela consiste e.a. à

. réparer ou remplacer les pièces défectueuses (lampes, axes, …);. signaler au ST les entretiens nécessaires ou les anomalies;. faire des propositions d’améliorations et en discuter avec les opérateurs concernés et le chef de ligne.* Participer aux entretiens préventifs afin que les équipements fonctionnent de manière optimale. Cela consiste à :

. contrôler l’usure des pièces ;. entretenir les machines suivant les schémas d’entretien;. vérifier l’huile, la graisse des machines.* Maintenir l’environnement de travail propre et en ordre conformément aux consignes en vigueur en matière de sécurité, de qualité et d’environnement.
 |
| **Inconvénients:**1. Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces (5 à 15 kg, max. 2h par jour) lors des réparations et lors du démontage des installations.
2. Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
3. Désagrément dû au port de vêtements de protection. Désagréments dus à la chaleur et/ou au froid, à la saleté, à l’humidité, au bruit.
4. Risques de lésions lors du glissement d’outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades.
 |