

Conduite de la production

Situations professionnelles significatives

- Ajuster le programme prévisionnel de production
- Gérer les priorités de fonctionnement de lignes entre elles si nécessaire
- Prévoir et ajuster le rythme de la production au besoin
- Contrôler la disponibilité et la qualité des matières premières
- Procéder aux changements de formats et aux réglages des machines
- Réaliser la maintenance préventive sur les machines et installations
- Réaliser et effectuer le suivi des enregistrements
- Surveiller toutes les opérations dans la zone de production
- Intervenir autant que nécessaire sur la ligne de production
- Résoudre les problèmes de la ligne de production (aléas, anomalies, pannes, dysfonctionnements)
- S'assurer des départs vers le service expédition
- Fermer une ligne ou arrêter une machine

Finalités :

- Assurer en permanence un déroulement optimal du processus de production dans l'espace placé sous sa responsabilité
- Anticiper les problèmes (anomalie, dysfonctionnement, panne) afin d'en limiter l'occurrence ou la gravité

Responsabilité / autonomie :

Vis à vis du supérieur hiérarchique, la conduite de l'atelier ou de la zone renvoie à la responsabilité :

- du fonctionnement des lignes de production et machines,
- du respect du cahier des charges des denrées produites
- à l'utilisation optimale des personnels affectés, des matières premières, des consommables et des équipements.

Le responsable de l'atelier ou de la zone peut ajuster le programme prévisionnel de la production, décider du démarrage et de l'arrêt d'une ligne, privilégier l'utilisation d'une ligne à une autre et ajuster l'affectation des personnes et les cadences de production selon les besoins. Cette autonomie de décision dans la conduite de la production est soumise au respect des procédures en vigueur dans l'entreprise et de la réglementation.

Cette autonomie s'exerce le plus souvent après validation par son supérieur hiérarchique et, le cas échéant, après consultation de collaborateurs concernés.

Environnement de travail :

Au cours de ses activités le technicien supérieur peut être exposé à certaines réalités : bruit, odeurs, basse ou haute températures, humidité, poussière, utilisation de produits chimiques, horaires décalés et travail le week-end,... Une disponibilité importante est demandée en particulier au responsable d'atelier ou de zone pour faire face aux demandes de fabrication et aux contraintes qu'elles génèrent notamment en terme de cadences imposées et d'heures supplémentaires.

La présence de nombreuses machines et installations dans l'environnement de travail impose une vigilance pour limiter les risques d'accidents.

Indicateurs de réussite :

- Nombre et nature des pannes et dysfonctionnements sur la ligne
- Nombre et nature des anomalies sur les matières premières et produits
- nombre d'arrêts de ligne
- temps d'immobilisation de la machine de la ligne
- Nombre d'appels au service maintenance
- % de pannes résolues sans appel au service maintenance
- Voir également indicateurs de contrôle (révélateurs aussi de la qualité et des performances de la conduite)

Savoirs-faire de base	Principaux Savoirs de référence
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Observer pour anticiper les évènements pouvant survenir dans l'atelier de production ▪ Identifier les matières premières, additifs, auxiliaires nécessaires ▪ Vérifier la conformité de l'approvisionnement ▪ Adapter si nécessaire le programme prévisionnel de production ▪ Traduire le plan de fabrication en consignes destinées aux opérateurs lors du lancement d'une production ▪ Adapter le mode opératoire en fonction du produit demandé et du cahier des charges clients ▪ Régler les équipements et faire varier les paramètres (format, débit des matières, température, dosage...) lors des essais précédant le lancement ▪ Intervenir dans la conduite des équipements ou machines lors des phases complexes ou cruciales (lancement, arrêt, incident de fonctionnement) ▪ Anticiper les approvisionnements de la ligne et les changements de produits ▪ Adapter l'activité de l'atelier en fonction de l'amont/l'aval de cet atelier ▪ Déceler les anomalies concernant les matières premières et les produits ▪ Déceler les dysfonctionnements et pannes venant des équipements et des machines ▪ Opérer un diagnostic et procéder au règlement du problème en ayant recours si besoin au service maintenance ▪ Appliquer et adapter aux cas qui se présentent une méthode de résolution de problèmes (problème de ressources humaines, de matières premières, de machines, de commande client...) ▪ Identifier et utiliser des indicateurs appropriés ▪ Analyser les résultats de l'atelier en mesurant les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et identifier les causes possibles ▪ Rédiger des rapports et fiches de fabrication ▪ Proposer les mesures visant à améliorer la productivité ou la qualité de la production ▪ Utiliser des logiciels de gestion de production, notamment certains logiciels de GPAO et logiciels généraux tels qu'Excel (fonction macro) et Access ▪ Pratique d'une langue étrangère 	<ul style="list-style-type: none"> • programme prévisionnel Matières premières, produits fabriqués, composition des produits, facteurs et variabilité • Additifs et auxiliaires : nature, composition, rôles • Consommables et matériaux de conditionnement • Processus de transformation chimiques, biologiques et microbiologiques concernant les produits alimentaires • <i>Processus de transformation de base touchant différents produits alimentaires (émulsion)</i> • Génie alimentaire, et bactériologie • Différents types de format des produits dans une gamme de donnés • Différentes étapes du process mis en œuvre de la matière première au produit fini • Matériels, machines et équipements couramment utilisés pour transformer et conditionner des produits • Matériels et techniques de conditionnement (thermoformage, extrusion, soudage...) • Bases en mécanique (terminologie, notions de contraintes, graissage et lubrification...) • Réglages, entretien des machines, gestion des anomalies, des dysfonctionnements et des pannes • Notion de physique (par exemple la pression, les débits...) • Principes de fonctionnement d'un automate programmable (pupitre, capteurs, actionneurs, boucle cause à effet) • Notions d'anomalies, de dysfonctionnements, de pannes • Méthodologie de diagnostic et traitement des anomalies, dysfonctionnements, pannes • Détection des dysfonctionnements d'un automate ▪ <i>Appareils de mesure des énergies (manomètres, indicateurs, voyant présence tension...), les outils périphériques (doseur, peseuse, jet d'encre...) et les appareils d'enregistrement des données et des résultats</i> • Energies utilisées et modes de production et de distribution : électricité, froid, vapeur, air comprimé, vide • Enjeux de qualité et de la traçabilité • Rôle des opérations préparation/transformation sur la qualité du produit (semi-fini ou fini), influence de chaque paramètre sur la qualité du produit • Principaux critères de qualité des matières premières et des produits fabriqués • Méthode HACCP • Enjeux et règles d'hygiène, de sécurité des personnes, des produits alimentaires et des équipements • Coûts des matières premières utilisées, composantes du prix de revient des produits • Programme prévisionnel de production utilisés dans les IAA • Principaux modèles de production dans les entreprises IAA • Approche globale de la chaîne de production ▪ Réglementation et convention collective en lien avec les cadences de production ▪ Gestion de la production assistée par ordinateur (GPAO)

Savoirs-faire consolidés par l'expérience	Comportements professionnels
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Visualiser de façon globale l'espace de production et ses connexions avec l'amont et l'aval ▪ Utiliser ses 5 cinq sens dans l'observation de l'atelier ▪ Adapter en permanence sa conduite en fonction du résultat obtenu dans l'atelier de production ▪ Hiérarchiser les problèmes et être réactif face à des situations nouvelles ou d'urgence, en respectant le cadre réglementaire ▪ Utiliser soi même les machines de façon optimale ▪ Interpréter l'état des matières premières et des produits ▪ Interpréter l'état de fonctionnement des machines et installations en vue de détecter d'éventuelles anomalies 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire preuve de rigueur ▪ Etre attentif au respect des règles de sécurité et à la sécurité des personnes de l'atelier ▪ Veiller en permanence au respect des règles d'hygiène et de propreté ▪ Etre attentif aux personnes et à leur comportement ▪ Promouvoir l'esprit d'équipe ▪ Exercer une vigilance discrète et efficace ▪ Réagir vite en cas de problème pressenti lié au personnel