

Date des mises à jour	Version	Nature des mises à jour
08/17	C	Dans les Responsabilités et principales liaisons fonctionnelles, suppression du Technicien process
04/22	D	Changement de rattachement hiérarchique et remplacement du Technicien Préventif par Responsable Préventif

1. Titre du poste

CONDUCTEUR INSTALLATION AUTOMATISEE PROCESS

2. Rattachement hiérarchique ▲

Responsable production process et prétraitement

3. Mission (raison d'être du poste)

Assurer la conduite d'une installation automatisée, à partir d'un programme de fabrication, en respectant les procédures et les règles d'hygiène, qualité, délais, sécurité et environnement.

4. Responsabilités et autorité

- Garantir la fabrication des bases laitières dans le respect des critères de quantité, qualité, coût et délai fixés.
- Contribuer à l'identification des origines de dysfonctionnement : diagnostiquer et accompagner les intervenants de maintenance lors des dépannages curatifs et préventifs en cours de production.
- Contribuer à l'amélioration permanente de l'outil de production en relation avec le supérieur hiérarchique et les ingénieurs process.

5. Principales tâches

- Piloter une installation automatisée (ou manuellement en mode dégradé) de transformation de recettes laitières.
- Réaliser les incorporations après traitements thermiques.
- Assurer les travaux d'entretien curatifs et préventifs courants et accompagner les équipes de maintenance lors d'interventions préventives spécifiques.
- Respecter les paramètres de conduite, intervenir dans la correction de ceux-ci si nécessaire.
- Assurer le pré-diagnostic ou diagnostic précis en cas de dysfonctionnement.
- Rendre compte de son activité, en tenant compte des notions d'urgence et d'importance à son supérieur hiérarchique.
- Réaliser les opérations de maintenance et de maintenance premier niveau relevant de la production.
- Réaliser des études ponctuelles à la demande du responsable.
- A travers une planification générale, s'organiser pour atteindre une mise à disposition des bases dans les délais définis.
- Participer à la réduction des pertes matières, à l'optimisation de la consommation énergétique, à l'amélioration de la productivité des chaînes et au plan de lutte contre phages et contaminations.
- Surveiller les paramètres de production, nettoyage/désinfection, de traitements thermiques en général et réagir à tout écart par rapport aux valeurs cibles et aux tolérances.
- Appliquer les procédures et instructions de fabrication et s'assurer du respect de l'application des plans d'autocontrôles à son niveau et de l'application du système HACCP (maitrise des CCP).
- Détecter tout écart et en avertir son supérieur hiérarchique.
- Respecter les procédures, les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement.
- Assurer le nettoyage et la désinfection des lignes et de l'atelier.
- Former les nouveaux entrants.

6. Principales liaisons fonctionnelles ▲

- Chefs d'équipe production
- Ingénieur process
- CLA, Opérateur Ingrédients (poudreur)
- Opérateur de production (préparateur process)
- Agents Techniques de Maintenance / Chefs d'Equipe de Maintenance
- Laborantins
- Responsable Préventif

7. Remplacement en cas d'absence

- CIA

8. Principaux indicateurs

- Attente base
- DCO, consommation d'eau
- Perte Base laitière
- TRI
- Indice Hygiène / INQ
- Taux de fréquence / Taux de gravité

9. Diplôme ou expériences : BAC ou équivalence par expérience

« Il est expressément convenu entre les parties que cette fonction, et les attributions qui en découlent, ne sont pas limitatives et sont susceptibles d'évolution compte tenu à la fois du déroulement de carrière du **collaborateur** et des besoins de la société ».

Le salarié	Emetteur	Vérificateur	Approbateur
Nom :	Supérieur Hiérarchique	Responsable Ressources Humaines	Directeur d'usine
Date :	Jérémy MORISSE	Laurine TALBOT	Sophie CHONE
Visa :			

Date d'application : **18/05/2022**