



Réseau des Délégués Régionaux Ingénierie de Formation (DRIF)

Certification : BTSA Qualité, alimentation, innovation et maîtrise sanitaire - BIOQUALIM

Champ de compétences : Contrôle de la production et gestion des aléas

Situations professionnelles significatives

- Mise en œuvre de contrôles qualité
- Contrôle des performances de la ligne
- Prévention et identification des pannes, anomalies et dysfonctionnements
- Gestion des aléas sur une ligne de production ou un atelier et des conséquences amont et aval de la production

Finalité

Atteindre les objectifs prévus en termes de délais, de qualité, de traçabilité et de quantité de produits.

Responsabilité / autonomie

Le titulaire du BTSA Qualité, alimentation, innovation et maîtrise sanitaire - BIOQUALIM est garant de l'atteinte des objectifs de l'entreprise sur l'espace de travail dont il a la responsabilité dans le respect de la réglementation.

Il est responsable du contrôle continu de l'état des matières premières et de la qualité du produit fini et, à ce titre, peut décider des ajustements à opérer sur les machines en termes de formats et de réglages.

Son autonomie varie selon son niveau de responsabilité mais on attend généralement de lui qu'en cas de panne de machine il réalise le premier diagnostic et procède aux opérations de maintenance de premier niveau ou, le cas échéant, de faire intervenir le service maintenance.

Il peut aussi décider de l'arrêt d'une ligne, de la réalisation de contrôles complémentaires ou de la réaffectation des personnels sur les lignes en fonction des aléas.

Il peut être amené, en fonction de la taille de la structure qui l'emploie, à réaliser lui-même un certain nombre d'analyses physico-chimiques, biochimique ou microbiologique.

Ses décisions se prennent souvent après validation de son supérieur hiérarchique à qui il rend compte régulièrement des performances et difficultés de sa zone de production.

Environnement de travail

Le titulaire de l'emploi exerce principalement ses activités en zone d'approvisionnement, de fabrication ou de conditionnement. Il peut intervenir dans les lieux de réception, stockage et expédition de matières premières ou de produits finis. Il travaille le plus souvent en unité de contrôle ou de pilotage d'installations automatisées. Les opérations de contrôle et d'interprétation des données impliquent l'usage récurrent d'équipements numériques, sur les lignes mais également en laboratoire et dans les espaces administratifs dédiés (ex : bureau qualité). Il peut être exposé à des situations inconfortables ou à risques (bruit, odeur, chaleur, froid, produits chimiques...). L'utilisation de machines et parfois de produits chimiques impose une grande vigilance afin de garantir la sécurité des personnes. Le port d'équipements de protection individuelle (gants, chaussures de sécurité, protections auditives...) et d'équipements d'hygiène (charlotte, masque...) est requis. Une disponibilité importante est nécessaire pour faire face aux contraintes de fabrication et aux contraintes de cadence et d'horaires de travail (horaires décalés, travail le week-end...).

<p>Indicateurs de réussite / critères d'appréciation</p> <p>Contrôle de la productivité</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Quantité de produits par ligne ▪ Part du coût RH sur le prix de revient du produit ▪ Taux de retard dans les livraisons ▪ Taux de perte de matières premières ▪ Nature et importance des déchets produits <p>Contrôle de la qualité produit</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect du plan de contrôle ▪ Nature et nombre de non-conformités des produits ▪ Nature et nombre de réclamations clients ▪ Nature et nombre de déclassés 	<p>Maintenance de premier niveau</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Nombre et nature des anomalies, dysfonctionnements et pannes sur la ligne ▪ Nombre et nature des anomalies des produits ▪ Nombre et durée des arrêts de lignes ▪ Nombre de recours au service maintenance
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>Savoir-faire de base</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Réaliser un prélèvement et constituer un échantillon à des fins de contrôle ▪ Evaluer la qualité des matières premières et des produits à travers la conduite d'analyses physique, biochimique ou microbiologique ▪ Réaliser un prélèvement et constituer un échantillon à des fins d'analyse ▪ Diagnostiquer l'état de fonctionnement des machines et équipements ▪ Mettre en œuvre les mesures de maintenance de premier niveau ▪ Déceler et traiter les manquements aux protocoles en matière de sécurité des personnes et des biens 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déceler et traiter les manquements aux protocoles en matière d'hygiène concernant les matières premières, les consommables, les produits finis, les équipements, les locaux et les personnes ▪ Déceler et traiter les manquements aux protocoles en matière de protection de l'environnement (eau, air, énergies, matières premières, déchets) ▪ Utiliser les appareils numériques et logiciels de gestion de production généralistes (Excel) ou spécifiques (GPAO) à des fins de contrôle ▪ Contrôler l'application des méthodes d'amélioration continue de son activité (5S, SMED, PDCA...) ▪ Identifier et utiliser les indicateurs appropriés pour le contrôle de la production ▪ Mesurer les écarts entre prévisions et réalisations et interpréter les résultats
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>Savoirs identifiés par les professionnels</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mathématiques nécessaires à la gestion de production (produit en croix, tableaux d'équivalences...) ▪ Notions de physique (pression, débit...) ▪ Notions d'électromécanique (terminologie, principes, contraintes, graissage...) ▪ Notions d'automatismes (pupitre, capteur...) ▪ Génie alimentaire ▪ Techniques d'analyses physique, biochimique, microbiologique ▪ Caractéristiques et comportement des différentes matières premières, additifs, auxiliaires et produits fabriqués ▪ Processus de transformation chimique, biologique, microbiologique et bactériologique des produits alimentaires ▪ Enjeux et règles de qualité, d'hygiène et de traçabilité des produits 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Enjeux et règles liés à la sécurité des personnes ▪ Enjeux et règles de production liés à la préservation de l'environnement ▪ Méthodes de conservation des produits (stérilisation, pasteurisation...) ▪ Méthode HACCP ▪ Process et matériels de fabrication ▪ Process et matériels de conditionnement ▪ Consommables et matériaux de conditionnement ▪ Processus et règles en matière de prélèvements et d'échantillonnage ▪ Caractéristiques du secteur agroalimentaire ▪ Sources de veille réglementaire disponibles ▪ ...
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>Savoir-faire consolidés par l'expérience</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Anticiper les risques d'anomalies et de pannes dans son espace de travail ▪ Repérer les signes de dysfonctionnement avant-coureurs ▪ Anticiper les remplacements éventuels en cas d'absence de personnels ou de surcroît de travail ponctuel 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les périodes récurrentes sensibles pour anticiper les aléas liés au surcroît de travail ou à l'absentéisme des personnels ▪ Proposer, si nécessaire des ajustements au processus de production ou de contrôle
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Comportements professionnels

- Autonomie
 - Observation
 - Analyse
 - Réactivité
- Rigueur
 - Anticipation (des aléas)
 - Exemplarité
 - Dextérité (opérations manuelles)