

Réseau des Délégués Régionaux Ingénierie de Formation (DRIF)

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

Champ de compétences : Conduite de la production

Finalité

Assurer en permanence un déroulement optimal du processus de production dans l'espace placé sous sa responsabilité

Situations professionnelles significatives

- Planification de la production
- Pilotage de machines complexes et de lignes à commande numérique
- Supervision simultanée de plusieurs lignes
- Gestion opérationnelle d'un changement de recette
- Mise en oeuvre d'activités de maintenance de premier niveau

Responsabilité / autonomie

Lorsqu'il conduit la production dans l'espace de travail qu'on lui a assigné, (une ligne de production, un atelier ou une partie de l'atelier), le titulaire de l'emploi, est responsable :

- du bon fonctionnement de la ou des lignes de production et machines,
- du respect du cahier des charges des denrées produites
- de l'utilisation optimale, des matières premières, des consommables et des équipements
- de l'emploi optimal des personnels affectés,
- de l'atteinte des objectifs fixés et des performances de son espace de travail

Pour ce faire, il dispose d'une certaine autonomie tout en rendant compte régulièrement à son supérieur hiérarchique. Ainsi, lorsqu'il est responsable de l'atelier ou d'un secteur, il peut, selon les besoins, ajuster le planning 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. Cette autonomie de décision est soumise au respect des procédures en vigueur dans l'entreprise et de la réglementation.

Environnement de travail

Au cours de ses activités de conduite de la production, le titulaire de l'emploi peut être exposé à des ambiances de travail particulières et soumis au 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 nombreux équipements et installations dans l'environnement de travail impose une vigilance pour limiter les risques d'accidents.

Dans la plupart des entreprises, le titulaire de l'emploi utilisera pour gérer la production les technologies numériques en place dans son espace de travail (ordinateurs, tablettes, autres types d'appareils nomades ou fixes, applications spécifiques, ...). La surveillance des écrans en lien avec le fonctionnement des automates et robots prend de plus en plus d'importance dans les industries agroalimentaires.

Enfin, la gestion de la production inclut le contrôle des conditions d'ambiance : qualité de l'air, température, hygiène, sécurité (dont le port d'équipements de protection individuelle) ,...

Indicateurs de réussite / critères d'appréciation

- Nombre et nature des pannes et dysfonctionnements sur la ligne
- Nombre et nature des anomalies ou non conformité sur les matières premières et produits
- Nombre et temps d'arrêt de la ligne ou de l'atelier
- Nombre et nature des appels au service maintenance pour une ligne donnée
- Respect du plan de contrôle
- Taux de retour des produits, taux de satisfaction des clients
- Indicateurs de production et de productivité : quantités de produits fabriqués par ligne, quantité de produits par unité de main d'oeuvre, rendement matières premières/produit fini, ...
- Indicateurs économiques : coût de revient par unité produite, rendements de fabrication,...

Indicateurs de réussite / critères d'appréciation (suite)

- Indicateurs de contrôle qualité et traçabilité : taux de produits non conformes,
- Indicateurs hygiène et sécurité : nombre de non-conformités aux règles d'hygiène, nombre d'infractions aux règles de sécurité (port d'EPI, respect des règles de manipulation de produits dangereux, ...)
- Indicateurs de performance environnementale : taux de perte de matières premières, évolution de la consommation énergétique, évolution de la consommation d'eau, indicateurs de qualité de l'air, respect des procédures et des normes concernant les eaux usées, qualité environnementale et importance des emballages, taux d'infraction aux procédures de récupération et tri des déchets, indicateurs du bilan carbone et de l'empreinte climatique, ...
- Indicateurs de délais : pourcentage de lots livrés avec retard au service expédition et importance des retards

Savoir-faire de base

Concernant les produits, les équipements et machines et les process :

- Procéder à des changements de recette ou de formule
- Réaliser un prélèvement et constituer un échantillon à des fins d'analyse ou d'expérimentation
- Evaluer la qualité des matières premières et produits
- Diagnostiquer l'état de fonctionnement des machines et équipements
- Assurer le lancement et le contrôle du processus de production et de conditionnement
- Réaliser les réglages et changements de formats
- Détecter et diagnostiquer les anomalies, dysfonctionnements et pannes

- Réaliser la maintenance de premier niveau sur les machines et équipements
- Vérifier le bon fonctionnement d'un automate ou d'un robot

Concernant la gestion de la production :

- Ajuster le plan de production en cas d'aléa
- Ajuster l'affectation des personnels sur la ligne de production en cas de nécessité
- Ajuster les cadences de production si besoin
- Identifier et utiliser les indicateurs appropriés à la gestion de la production
- Utiliser les appareils et applications numériques de gestion de la production
- Interpréter les résultats en production
- ...

Savoirs identifiés par les professionnels

- Caractéristiques des matières premières, additifs et auxiliaires utilisés en transformation alimentaire
- Typologie des produits fabriqués
- Génie alimentaire
- Processus de transformation chimique, biologique, microbiologique et bactériologique des produits alimentaires
- Méthodes de conservation (stérilisation, pasteurisation, mise sous vide d'air, déshydratation ou séchage, ...)
- Matériaux et interactions avec les produits alimentaires
- Fonctionnement de machines fréquemment rencontrées pour la fabrication
- Fonctionnement des machines fréquemment rencontrées pour le conditionnement (thermoformage, extrusion, soudage,...)

- Notions de mécanique et d'électro mécanique
- Notions de physique (pression, débit, ...)
- Process de production en vigueur dans les principales branches de l'agroalimentaire, première et deuxième transformation
- Processus et règles en matière de prélèvements et d'échantillonnage
- Logiciels utilisés en gestion de la production
- Réglementation en matière de qualité, traçabilité, hygiène, sécurité des personnes, protection de l'environnement et lutte contre le changement climatique
- Filières de production agroalimentaire, cartographie des branches professionnelles
- ...

Savoir-faire consolidés par l'expérience

- Superviser plusieurs lignes en même temps
- Anticiper les approvisionnements de la ligne et les changements produits ou recettes
- Anticiper les besoins en personnels en fonction des quantités et de la nature des denrées à produire
- Anticiper les dysfonctionnements et pannes sur les machines et équipements
- Proposer des améliorations quant au processus de production, à la productivité, à la qualité des produits, aux besoins en compétences sur les lignes de production, ...
- ...

Comportements professionnels

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">▪ Autonomie▪ Réactivité▪ Adaptabilité▪ Rigueur | <ul style="list-style-type: none">▪ Exemplarité (exemples : port d'EPI, respect des règles de sécurité, ponctualité)▪ Dextérité▪ Rapidité▪ ... |
|---|---|