

OPERATEUR DE CONDITIONNEMENT PRODUCTION / CONDITIONNEMENT/STOCKAGE/EXP/FONDUS

Selon les besoins de l'atelier de conditionnement, il assure des opérations de préparation de la matière et /ou de conditionnement.

Il participe au respect de la qualité du produit par un contrôle visuel régulier.

MISSIONS PRINCIPALES

1. RESULTAT ATTENDU / MATIERE

Selon les besoins de l'atelier de conditionnement, soit :

- Il assure les opérations de préparation matières et d'alimentation selon les besoins des lignes.
- Il surveille et intervient sur des process simples et non automatisés.
- Il assure la mise en cartons / technifils des produits en respectant le nombre d'unités prévues par type de conditionnement.

Selon les organisations, soit :

- Il effectue la palettisation des cartons selon le plan de palettisation préalablement défini.
- Il contrôle la cohérence de l'étiquetage avec les produits mis en cartons.
- Il écarte ou traite les produits apparaissant non-conformes en effectuant les contrôles visuels préalablement définis.

2. PROCESS EMPLOYE / MATERIEL

Il alerte en cas de dysfonctionnement du matériel.

3. HYGIENE / SECURITE / ENVIRONNEMENT

Il applique les règles d'hygiène et de sécurité relatives aux produits, aux matériels et aux hommes.

4. QUALITE & SECURITE DES ALIMENTS

Il applique les règles du système d'assurance qualité. Les CCP.