

OPERATEUR CONTROLE QUALITE PRODUITS PRODUCTION / CONDITIONNEMENT

Il contrôle la qualité des produits, soit visuellement, soit par plan de contrôle. Il alerte et déclenche éventuellement l'arrêt des productions en cas de non-conformités détectées.

Selon les organisations, il intervient auprès des conducteurs et/ou des opérateurs de conditionnement et auprès du laboratoire.

MISSIONS PRINCIPALES

1. RESULTAT ATTENDU / MATIERE

Il réalise par prélèvements des contrôles et enregistre l'ensemble des contrôles prévus au plan de contrôle. Il détecte et enregistre les non-conformités.

2. PROCESS EMPLOYE / MATERIEL

Il détecte et déclenche l'arrêt des lignes en cas de non-conformité. Il peut assurer l'approvisionnement de consommables (étiquettes par exemple). Selon les organisations, il est responsable de l'étalonnage des appareils (qualification des détecteurs de métaux, oxymétrie, contrôles de surface, tarage des balances, ...).

3. HYGIENE / SECURITE / ENVIRONNEMENT

Il applique les règles d'hygiène et de sécurité relatives aux produits, aux matériels et aux hommes. Il veille à l'application des consignes visant à garantir un bon environnement.

Suite à blocage d'une fabrication en cours, il débloque ou pas après vérification selon un mode opératoire défini.

4. QUALITE & SECURITE DES ALIMENTS

Il applique les règles du système d'assurance qualité. Il réalise les contrôles par prélèvement d'échantillons pour le laboratoire et en assure le suivi par l'échantillothèque.

5. AUTONOMIE & MANAGEMENT

Il rend compte de son activité à sa hiérarchie. Il apporte des conseils techniques occasionnels. Selon les organisations, et en cas d'absence de chef d'équipe il peut agir sur l'ordonnancement de l'atelier.