

**DEFINITION DE FONCTION
OPERATEUR DE FABRICATION**

Mise à jour le : 09/06/2017

Missions :

Qualité :

- Réalise les contrôles qualité prévus, aux fréquences déterminées.
- Enregistre les résultats.
- Assure la traçabilité des productions.
- Informe le chef d'équipe de toute dérive qualité.
- Identifie et isole les productions non conformes.

Production :

- Réalise l'identification des packs et les dispose dans les containers.
- Veille à l'alimentation correcte des machines en matières additifs.
- Veille à l'alimentation des baggings en film.
- Remédie aux aléas de production, en fonction de ses habilitations.
- Informe le chef d'équipe des aléas rencontrés.

Hygiène et sécurité :

- Respecte et applique strictement les règles de sécurité en vigueur dans l'usine.
- Respecte le fonctionnement normal et prévu des dispositifs de sécurité des machines et autres équipements.
- Assure rangement et propreté de l'atelier.

Compétences :

Connaissances :

- Les produits fabriqués.
- Les défauts qualité (panoplies, sévérité).
- Les machines de production et ligne de conditionnement.

Savoir-faire :

- Réalisation de l'auto-contrôle.
- Enregistrement demandés.
- Arrêt des équipements en cas d'aléas.
- Redémarrage des baggings, après interventions.

Savoir-être :

- Aptitude au travail d'équipe.
- Connaissance et respect des règles de rangement, de propreté et de sécurité.
- Savoir s'organiser dans son travail.

Niveau :

- CAP – BEP – Bac pro (ou équivalent), dans une des spécialités de l'industrie.
- Première expérience en industrie.
- Connaissance (si possible) de la transformation des matières plastiques et/ou de l'emballage.

Horaires et rémunération envisagés :

- Travail posté, y compris nuit 3x8 / 5 jours. Evolution possible sur travail 5x8 – 7/7
- Statut : Ouvrier
- Salaire : SMIC X 12 mois
- Primes conventionnelles (panier, équipe...)
- Mutuelle d'entreprise