



Responsable d'équipe de Conditionnement



Intitulés Emplois :

Chef d'atelier/Chef de ligne/Chef d'équipe de conditionnement
Responsable de ligne de conditionnement
Animateur de lignes de conditionnement
Animateur de groupe de conditionnement
Superviseur Conditionnement
Animateur de Conditionnement

Mission générale

Le/la Responsable d'équipe de Conditionnement pilote au quotidien le conditionnement des produits d'un atelier/d'une entité dans le respect de la réglementation, des règles QHSE, des délais et coûts prévus, en résolvant les problèmes concrets le cas échéant. Il/elle anime directement une équipe d'Opérateurs ou de Techniciens.

Activités

- Organisation et supervision des activités.
- Gestion des arrêts et remises en service des installations.
- Pilotage et contrôle du déroulement du programme dans le respect du planning.
- Gestion et contrôle de l'utilisation des moyens matériels/équipements de production (produits, matériels et matières premières): organisation et supervision des différents métiers intervenants, gestion rigoureuse des approvisionnements, optimisation du stock, gestion des déchets industriels, suivi des inventaires annuels.
- Coordination du planning avec l'ordonnancement.
- Vérification de la qualification des équipements et des personnes.
- Établissement des rapports journaliers et fiches d'incidents.
- Transmission des consignes à la relève.
- Anticipation de la maintenance préventive sur les machines de façon à garantir la capacité de production.
- Contrôle des installations et de leur mise à disposition dans le cadre des interventions de maintenance.
- Investigations des pannes et dysfonctionnements: identification et diagnostic des anomalies/dysfonctionnement/risques (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...), évaluation du degré de gravité et décision du mode de traitement de l'anomalie (traiter ou faire appel à un soutien externe, arrêter et mettre l'installation en sécurité).

Activités suite...

- Contrôle de l'application des règles QHSSE et participation au système QHSSE: mise en place et veille du respect des procédures, réalisation de contrôles, maintien de la propreté des locaux.
- Gestion de la production des lignes de conditionnement:
- Assure la mise à disposition des documents liés à l'activité conditionnement.
- Coordination des équipes maintenance, régleurs et laveurs avec les besoins du conditionnement.
- Organisation, coordination et management de l'équipe Conditionnement.

Activités éventuelles

- Participation à l'amélioration continue: suivi de la performance de chaque ligne de conditionnement, participation à l'industrialisation des nouveaux conditionnements, mise en place d'indicateurs, remontée des tableaux de bord, analyse des données et mise en place des actions correctives, proposition et mise en place des axes d'amélioration.

Accès au métier

BAC+3 à Bac+5 Technique selon l'activité de l'entreprise avec une spécialisation de type mécanique/maintenance.

Environnement de travail

Horaires en lien avec l'activité de production: Travail en continu/Travail sur horaires postés, en atelier, en milieu sonore, stérile ou à température variable.
Port d'équipements de protection individuelle.
Rattachement au Service/Département Production.

Compétences

Savoir

- Très bien connaître les techniques, procédés industriels et fonctionnement des installations de l'entreprise, selon son activité
- Très bien connaître les Bonnes Pratiques de Fabrication, processus et règles QHSSE applicables dans sa zone de production
- Bonnes connaissances en mécanique, électromécanique/électrotechnique, informatique industrielle/Automatismes/productique

Savoir-être

- Capacité à organiser et prioriser les actions nécessaires à son activité
- Capacité à transmettre son savoir et ses compétences techniques
- Capacité à apporter rapidement des solutions à un problème donné
- Persévérance et capacité à gérer positivement des situations stressantes

Savoir-faire

- Élaborer et adapter un programme de conditionnement
- Traduire les prévisions de charge en capacités et moyens de production (équipements, matières et hommes)
- Maîtriser le travail en équipe pluridisciplinaire, transversale et en réseaux
- Maîtriser les techniques de Management d'équipes
- Organiser et planifier l'activité de son service et de ses collaborateurs
- Evaluer, gérer et développer les compétences et les performances individuelles des collaborateurs
- Appliquer les règles et principes d'ergonomie industrielle
- Piloter et paramétrer une installation dans les différentes situations de fonctionnement
- Analyser les dysfonctionnements/anomalies/risques et proposer des solutions, y compris d'amélioration
- Appliquer les méthodes de diagnostic et de résolution des problèmes de maintenance
- Utiliser des outils de gestion de production
- Rédiger un rapport, un ordre de travail, une procédure, des fiches d'incidents et/ou d'amélioration
- Optimiser les méthodes et les procédés de conditionnement
- Lire et interpréter des plans et des schémas techniques
- Élaborer et suivre des tableaux de bord.
- Maîtriser les indicateurs clés de son activité

Secteurs d'activité

Dispositifs Médicaux et technologies médicales
Diagnostic in vitro
Médicament et réactif vétérinaire
Activités parapharmaceutiques et cosmétiques

Mobilité Professionnelle

Postes précédents: Animateur de Production, Conducteur de ligne de Production/Conditionnement.
Evolution: Responsable de ligne de Production, Responsable de Production.
Avec une formation complémentaire: Responsable de site de production.

Tendances d'évolution

Les métiers de la production sont confrontés aux évolutions technologiques et à l'informatisation croissante des équipements de fabrication et de conditionnement, avec pour conséquence des compétences techniques renforcées en automatisme, électronique et mécanique, ainsi qu'en maintenance de premier niveau. La polycompétence devient la règle. Compte tenu du coût des chaînes automatisées, les entreprises cherchent à maximiser l'utilisation des équipements jusqu'à la généralisation du travail en continu, avec des roulements d'équipes (3x8, 5x8) imposant des changements de rythme de travail. La performance industrielle est recherchée par une optimisation des investissements et des processus comprenant: la mise en place de suivis d'indicateurs au niveau de chaque ligne et de chaque équipe, l'analyse collective des performances (amélioration du niveau de qualité des produits, réduction du taux de panne des équipements, réduction des pertes matières...), l'identification des problèmes et la recherche de solutions d'amélioration. Par ailleurs, les nouvelles générations de produits de santé nécessitent le développement de techniques spécifiques de conditionnement et d'adapter les compétences en conséquence comme l'utilisation des nanotechnologies, la maîtrise des procédés de bioproduction et de méthodes de conduite de process sophistiquées.