

DONNÉES ADMINISTRATIVES

Titre du poste	Titre du supérieur immédiat
Embouteilleur (Journalier de production) N-2	Adjoint au directeur d'usine
Service / département	Date de révision
Embouteillage / production	Juillet 2024
Nombre de poste d'ouvert	1

RAISON D'ÊTRE DE L'EMPLOI

Relevant de l'Adjoint au directeur d'usine, les Embouteilleurs sont responsables d'opérer et d'assurer l'approvisionnement de la ligne d'embouteillage. Ils effectuent les réglages de production, ils interviennent en cas d'arrêt de la machine et s'assurent de l'entretien et de la sécurité des lieux.

PRINCIPALES RESPONSABILITÉS

- Préparent le matériel requis en fonction de la production planifiée (contenants, cuves de 1 200L, bouchons, étiquettes, caisses etc.).
- Procèdent aux ajustements de l'étiqueteuse en fonction des normes d'étiquetage (date, emplacement des étiquettes).
- Contrôlent les paramètres d'embouteillage et ajustent les réglages selon la production (hauteur, conduite du lait au réservoir et autres).
- Assurent la qualité et la conformité des contenants avant de les placer sur la ligne (débossage s'il y a lieu).
- Assurent l'approvisionnement en continu de la ligne d'embouteillage.
- Assurent la qualité des matières entrantes et procèdent aux réglages en continu en ajustant l'étiqueteuse, la dateuse et l'embouteilleuse (test de gras, température de départ et autres).
- Contrôlent la qualité des opérations en faisant des inspections visuelles et détectent les incidents puis les corrigent ou font appeler aux personnes compétentes pour les régler (positionnement des étiquettes, impression, bouchons, date, etc.).
- Contrôlent les paramètres d'embouteillage et prennent les mesures de contrôle (poids et température de fin entre autres).
- Assurent la qualité des réglages et procèdent au nettoyage de l'imprimante lorsque requis.
- Sont attentifs à la production de façons auditive et visuelle.
- Font les réglages requis lors de changements de production.
- Remplissent les caisses adéquatement avant de les expédier dans l'entrepôt.
- Respectent les normes, les procédures, les règles de leur secteur de travail à tous les points de vue (SST, qualité, entreposage, manutention, etc.).
- Retirent les étiquettes, ferment l'imprimante et préparent la ligne pour le rinçage.
- Procèdent au moussage et au nettoyage des équipements, incluant le convoyeur, et retirent tout résidu.

- Procèdent à tout rinçage requis.
- Font le lavage des caisses.
- S'acquittent des tâches prévues à la liste d'entretien en collaboration avec le *Responsable de la maintenance*.
- Collaborent à optimiser les activités d'embouteillage et de production.
- Procèdent à la rotation des contenants.
- Complètent les registres requis et les feuilles de production.
- Participent au déchargement de la remorque.
- Contrôlent la qualité des produits reçus et vérifient les bons de livraison.
- Nettoient et rincent la machine à caisses.
- Participent aux activités de nettoyage et d'entretien.
- Font la rotation des postes (étiquetage et embouteillage).
- Doivent compléter la documentation touchant l'assurance qualité, l'embouteillage et le lavage des équipements.
- Participent aux réunions d'équipe lorsque requis.
- Agissent comme des ambassadeurs de l'organisation et des représentants de l'employeur.
- Toutes autres tâches connexes.

CONDITIONS PARTICULIÈRES

Conditions physiques :

- Capacité à travailler debout de longues périodes.
- Capacité à réaliser des tâches manuelles et physiques.

Autres :

- Tâches à réaliser dans un environnement réfrigéré.
- Du lundi au jeudi de 6h00 à 16h00.
- Peut être appelé à modifier son horaire de travail selon les besoins de production.

HABILETÉS ET QUALITÉS PERSONNELLES

Intérêt pour le travail manuel et routinier. Dextérité manuelle. Esprit d'équipe, débrouillardise, esprit critique, minutie, ponctualité, et souci de la qualité. Facilité à travailler en équipe. Axé sur l'atteinte des résultats tout en ayant une conscience du respect des normes et des politiques. Avoir le sens de l'amélioration continu et une curiosité intellectuelle. Professionnalisme, loyauté, intégrité et sens de la confidentialité. Respect des normes et procédures santé et sécurité au travail. Habiletés à travailler sur une chaîne de production.

EXIGENCES DU POSTE

Formations et expériences requises :

Diplôme d'études secondaires.
1 an d'expérience en production ou dans une industrie alimentaire (atout).

Connaissances requises :

- Savoir lire, écrire et compter.
- Connaissances des normes d'hygiène et de salubrité en milieu de production et de transformation (atout).