

Fiche métier production

Conducteur/Conductrice de ligne

La conductrice / le conducteur de ligne fabrique des pièces, en toute autonomie, en pilotant une ou plusieurs lignes de fabrication, composées de machines automatisées.

Elle/il en assure le bon fonctionnement et coordonne l'activité des opérateurs chargés de tâches spécifiques sur la/les lignes. Elle/il s'assure également de la qualité du produit en sortie de ligne. Sa mission est de produire des pièces bonnes en grande quantité, et dans les délais impartis.

→ ce que le métier sera demain

Elle/il aura en charge de plus en plus de lignes de fabrication faisant appel à des technologies de plus en plus variées, en toute conscience des risques liés à l'informatique.

Elle/il travaillera en collaboratif avec des robots/cobots.

→ synonymes

- Conducteur d'équipement industriel à commande numérique

1 METIER, 5 MISSIONS

1_COORDONNER ET REGULER L'ACTIVITE DE PRODUCTION

Sur la base des consignes de production, il/elle rentre toutes les données nécessaires à la fabrication (ces données dépendent du secteur d'activité de l'entreprise) dans le programme informatique.

Il/elle effectue les réglages, contrôle et/ou effectue l'approvisionnement en matières premières et surveille le déroulement des opérations sur écran et à l'aide de compteurs.

Il/elle conduit le système de production en mode normal, (voire en mode dégradé, le cas échéant) selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et / ou des consignes orales ou écrites. Elle/il approvisionne la machine en matière première.

→ **demain**

-> La productivité sera améliorée car :

- Elle/il surveillera, à distance, des lignes automatisées, avec des tablettes et agira rapidement là où c'est nécessaire ;
- Elle/il travaillera sur des lignes de produits à fortes valeurs ajoutées avec du montage manuel ou semi manuel ;

-> Avec une activité plus automatisée, la conductrice/le conducteur pourra avoir en charge certaines tâches annexes (logistiques administratives, ...).

-> L'approvisionnement manuel sera diminué au profit d'un approvisionnement automatique.

2_RESPECTER LES ENJEUX DE PRODUCTIVITE, QUALITE, HYGIENE, SECURITE ET ENVIRONNEMENT

Elle/il s'assure du bon fonctionnement de chaque étape tout au long de la ligne : de la bonne utilisation des matières premières jusqu'au produit fini qui doit respecter les critères de qualité.

Elle/il effectue des contrôles par prélèvement : aspect visuel, dimensions, ...

Elle/il s'assure du respect des objectifs de productivité.

Elle/il contribue au respect des consignes en hygiène et sécurité en vigueur dans son entreprise (capteurs de sécurité, capteurs de portes, ...).

Elle/il réalise et/ou supervise l'analyse en cas de dysfonctionnement du process et intervient ou supervise lui/elle-même lorsque c'est possible, dans le respect de son cadre d'autonomie.

Elle/il maintient son environnement de travail propre et ordonné (5S en continu).

→ **demain**

Elle/il aura une meilleure maîtrise du process.

Elle/il aura une meilleure gestion de la sécurité avec des machines intelligentes qui pourront envoyer une information d'un défaut quelconque (grâce aux outils connectés) : meilleur détection des risques, meilleure prise en compte de l'environnement pour anticiper le danger et enclencher l'arrêt progressif de la machine, le cas échéant.

Elle/il verra son travail de contrôle qualité simplifié : comparaison par caméra entre produits réputés bons et les produits juste finis, détection automatique d'anomalie et tri des pièces rejetées ou même anticipation et alerte avant d'aller jusqu'aux pièces mauvaises.

Elle/il sera encore plus vigilant/e au maintien d'un environnement de travail propre et ordonné. Avec l'automatisation croissante, ce point sera de plus en plus incontournable !

1 METIER, 5 MISSIONS

3_ASSURER DES OPERATIONS DE MAINTENANCE (PREVENTIVE ET / OU CURATIVE)

Régulièrement, elle/il entretient et révisé les machines, elle/il peut aussi réaliser la maintenance de niveau 2.

Pour les interventions, qu'elle/il ne peut ou n'est pas habilité à réaliser lui-même, elle/il après un 1^{er} diagnostic, fait appel au service Maintenance.

Elle/il renseigne les documents de maintenance avec des informations claires et exploitables par autrui.

Elle/il participe activement aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, la productivité et à la qualité de son secteur de production.

→ **demain**

La machine fera d'elle même de plus en plus les opérations de contrôle et/ou de diagnostic.

Elle/il n'aura plus besoin de réaliser certaines opérations de maintenance, car grâce aux capteurs connectés (Internet of Things - IoT) installés, la machine pourra lui envoyer de l'information, ou au service maintenance et même au constructeur de la machine. Suivant la complexité :

- le constructeur de la machine pourra livrer en quelques heures le bon matériel à simplement installer (approvisionnement du produit en "plug and work").
- une connexion directe pourra se faire avec le constructeur pour réaliser certaines opérations avec l'aide d'un spécialiste à distance et de la Réalité Augmentée (RA). Elle/il devra avoir suffisamment de connaissances de base pour interagir avec ses interlocuteurs.

L'anglais pourra être alors un véritable atout.

Certaines opérations de maintenance seront déléguées aux opératrices/opérateurs CN (montée en compétences et/ou aide de la Réalité Augmentée).

→ **après-demain**

Elle/il peut aller jusqu'à réaliser la maintenance niveau 3 dans certains secteurs d'activité.

4_ANIMER UNE EQUIPE D'OPERATEURS

Coordonner les activités de l'équipe d'opératrices/teurs.

Susciter une bonne dynamique au sein des différents membres de l'équipe.

→ **demain**

Elle/il être sera en capacité de fournir plus d'information sur les commandes à réaliser et sur la finalité des produits fabriqués pour donner du sens au travail réalisé.

Elle/il contribuera à donner encore plus d'autonomie aux opératrices/teurs.

1 METIER, 5 MISSIONS

5_ PROPOSER DES AMELIORATIONS DU FONCTIONNEMENT (MATERIEL, ORGANISATION, INNOVATION TECHNIQUE)

Elle/il est responsable des indicateurs de sa ligne de production : renseignement des données, calcul des indicateurs et exploitation des résultats.

Elle/il contribue activement aux réflexions d'amélioration des lignes sur lesquelles elle/il travaille, notamment au niveau de l'optimisation des ressources (efficacité énergétique, consommation d'eau,...).

Elle/il développe une culture d'amélioration au sein de l'équipe, en animant des séances de réflexion à partir de l'historique de production (indicateurs de performance, incidents, arrêts, ...).

→ **demain**

Elle/il développera encore plus l'esprit d'analyse.

Elle/il développera encore plus l'esprit d'équipe et la capacité à travailler en équipe élargie et/ou à dimension variable.

Elle/il contribuera encore plus à l'efficacité énergétique de ses lignes de production.

UN METIER DE DIVERSITE

Le métier peut s'exercer dans de nombreuses industries : l'Automobile, l'électronique, la mécanique, la cosmétique, l'agroalimentaire, ... Il peut s'exercer dans des entreprises de tailles différentes

MOBILITE ET DISPONIBILITE

Les horaires de travail peuvent être en décalés sur :

- deux équipes, une du matin, une du soir,
- trois équipes, une de nuit en plus,
- cinq équipes, deux de week-end en plus,

C'est un métier qui ne nécessite pas de mobilité particulière. En équipe décalée, elle/il pourra alors être amené/e à travailler en binôme/trinôme/ ... avec une/des personnes qui fait/font le même métier sur la même ligne de production mais à des horaires différents.

UN METIER, DES COMPETENCES

SAVOIR

- A une bonne connaissance du cycle de fabrication dans son ensemble ;
- Maîtrise les procédures et normes en vigueur dans l'entreprise (hygiène, sécurité, environnement, qualité, ...)

→ **demain**

- Connaît le fonctionnement de plus en plus de lignes, nécessité d'être techniquement toujours plus poly-compétent ;
- A une meilleure maîtrise des interfaces numériques ;
- Est sensibilisé aux enjeux des risques informatiques ;
- A de bonnes connaissances sur de nouveaux matériaux utilisés et process associés, poudres additives, fabrication additive ... ;

→ **après-demain**

Renforcer ses connaissances en risques informatiques ;

SAVOIR-FAIRE

- Maîtrise les techniques d'usinage ;
- A une bonne résistance physique, puisqu'il s'agit souvent d'un travail debout en atelier ;
- Maîtrise de toutes les étapes du processus industriel ;
- Est capable de lire et interpréter des cahier des charges et des plans techniques (vision des volumes dans l'espace) ;
- Sait régler et manipuler des machines-outils traditionnelles et à commande numérique ;
- A une parfaite maîtrise du fonctionnement de la ligne (matériel, organisation, innovation technique) ;
- A une bonne maîtrise de différents moyens de mesure et de contrôle qui sont de plus en plus sophistiqués ;
- Respecte rigoureusement les consignes qualité, hygiène, sécurité et environnement ;
- A une bonne perception des formes et volume dans l'espace ;

→ **demain**

- Pilote des systèmes de plus en plus informatisés, robotisés, ... ;
- Est à l'aise dans l'utilisation de nouvelles interfaces Homme-machine ;
- Travaille avec aisance avec des objets connectés ;
- Est à l'aise avec les produits et méthodes issus de l'innovation : outils de la mobilité (smartphone, tablette, objets de réalité virtuelle intégrés dans les EPI,...) ;
- Lit, comprend et parle avec aisance l'anglais technique, voire d'autres langues étrangères ;
- Contribue efficacement à /animer des projets avec « agilité » ;
- Est capable d'exploiter efficacement des données pré-analysées par les systèmes GPAO ;

UN METIER DES COMPETENCES

SAVOIR-ETRE

- A le sens des responsabilités ;
- Sait animer son équipe ;
- Est à l'écoute de ses contacts (collaborateurs, collègues, ...) ;
- Fait preuve de logique et de méthode ;
- Fait preuve de réactivité pour réagir rapidement en cas de problèmes (réglage ou panne, par exemple) ;
- Fait preuve de vigilance et de rigueur pour suivre les cadences des machines ;
- Est polyvalent/e ;

→ demain

- Fait preuve d'encore plus de rigueur ;
- Développe une plus grande aptitude au changement ;
- Développe sa capacité à travailler en autonomie ;
- Développe sa polyvalence ;
- Est en capacité d'investir ses compétences techniques dans des projets d'amélioration ;
- Développe sa capacité d'apprentissage, notamment en auto-apprentissage, notamment auprès des générations plus jeunes (cf. « reverse mentoring ») ;
- Développe sa capacité à travailler en équipe, et en équipe pluridisciplinaire et interculturelle ;
- Utilise ses compétences relationnelles aussi à l'extérieur de l'entreprise (avec le client, les sous-traitants les partenaires techniques, les réseaux, ...) ;

SPECIFICITES

Les activités sont modulables et peuvent varier d'une entreprise à l'autre en fonction du secteur d'activités, de la taille de l'entreprise, ...

EXEMPLE D'UNE JOURNEE DE TRAVAIL

Déroulé rédigé à partir d'un travail de recherche : les journées sont relativement similaires, la variation sera liée au produit traité et aux aléas rencontrés. Il y a également des rituels tout au long de la journée.

Début de la journée de travail : 5h30

Changement de chaussures pour mettre des chaussures de sécurité.

Passage rapide auprès de ses collègues et de son responsable pour leur dire bonjour.

Echange avec son responsable pour prendre connaissance des points marquants à connaître.

-> Il participe avec l'ensemble de ses collègues de production à la réunion quotidienne de 5 mn : la sécurité est toujours le 1er thème traité, les productions en cours sont passées en revue, ainsi que les rebuts de la journée écoulée et les 5 références produits qui cumulent le plus de retours client. Passage de relai avec son binôme.

-> demain

Il effectuera le passage de relai avec son binôme devant un tableau numérique qui synthétise toutes les données de production. Les rebuts et retours clients sont moins nombreux du fait de la numérisation des lignes de production.

-> Il assure la fin de la production en cours, en relai de son collègue. Jusqu'à la fin de la série, elle/il vérifie, sur les différents écrans à sa disposition le bon niveau des paramètres-machines mesurés : cadence, température, pression, ...

-> demain

Les paramètres suivis sont plus nombreux grâce aux capteurs posés sur les machines, les aléas sont moins nombreux.

-> Il prélève une pièce et la contrôle selon les critères qui sont de sa responsabilité : contrôle visuel (en s'aidant d'un tableau de défauts qui se trouvent à la sortie de la ligne) et un premier niveau de contrôle dimensionnel avec un pied à coulisse.

-> demain

Les contrôles simples sont automatisés, elle/il réalise désormais des contrôles plus complexes grâce à la RA.

-> Une fois la série terminée, il arrête le programme et enlève les outillages associés. Elle/il s'assure que ceux-ci sont bien rangés dans de bonnes conditions. Il/elle déclenche les activités de réglage des outillages qui peuvent être nécessaires.

-> demain

Le rangement des outillages sera simplifié car assistés par des robots collaboratifs. Le déclenchement des réglages des outillages est automatisé.

-> Avant de lancer la série suivante, il procède à une maintenance préventive de niveau 1 planifiée de longue date.

-> demain

La maintenance de niveau 1 est systématiquement réalisée par l'opératrice Commande Numérique. Il réalise une maintenance de niveau 2, assisté(e) ou non avec de la Réalité Augmentée, voir une maintenance de niveau 3.

Pause casse-croûte : de 8h30 à 9h, avec ses collègues

EXEMPLE D'UNE JOURNEE DE TRAVAIL

-> Il fait un point avec ses collègues sur le planning de la semaine suivante : des formations sont planifiées de longue date, l'équipe fonctionnera donc avec une configuration différente. Il définit avec son équipe les différents ajustements nécessaires.

[-> demain](#)

Les points planning se font devant un écran géant car tout est numérisé. Les formations sont plus simples à planifier car elles ne sont plus uniquement en face à face, le tutorat est plus largement répandu et la planification se fait en autonomie entre le « sachant » et « l'apprenant » pour perturber le moins possible la production en cours.

-> Il prépare la production suivante : il consulte le cahier des charges qui indique les consignes de fabrication de la série suivante : cadence, quantité à produire, normes de qualité. Il supervise la mise en place, par les opérateurs CN, des outillages associés à la nouvelle série et répartit le travail entre les membres de l'équipe. Il s'assure que chacun a bien compris les consignes.

[-> demain](#)

Le cahier des charges est beaucoup plus simple à consulter car tout est numérisé, les données sont claires et en un seul coup d'oeil toute l'information est à disposition.

La confiance a grandi au sein de l'équipe, chacun s'est responsabilisé. Il s'assure que chacun est OK avec son rôle et a bien compris le sens de son travail respectif.

-> Il se rend à une réunion hebdomadaire, animée par le responsable production, et qui rassemble tous les conducteurs de ligne. L'objectif est de faire le point sur les non qualités (retours clients- rebuts, ...) des différentes lignes de production, d'identifier des actions d'amélioration et de faire un point sur les actions en cours.

[-> demain](#)

L'équipe d'amélioration continue, fonctionne en autonomie, le responsable de production n'est plus systématiquement présent. Cette semaine c'est elle/il qui anime la réunion.

-> Debrief de la journée avec son hiérarchique pour s'assurer que le passage de consignes est clair et complet pour l'équipe suivante.

*Passage rapide auprès de ses collègues pour leur dire au-revoir
Changement de chaussures pour enlever ses chaussures de sécurité*

Fin de la journée de travail : 12h30

ACCES AU METIER

Formations requises

Quelques exemples des diplômes les plus connus permettant l'accès au métier.

Niveau Bac :

- Bac pro pilote de ligne de production

Niveau Bac + 2 :

- BTS industrie et régulation automatique (après un Bac techno STI2D)
- BTS maintenance industrielle

Niveau Bac + 3 :

- Licence pro Electronique et Informatique des Systèmes Industriels (EISI)

CQPM :

- 0119 : Pilote de systèmes de production automatisée

Titre professionnel :

- Technicien de Production Industriel (TPI)

CE QU'IL FAUT RETENIR

CENTRES D'INTERET

- Utiliser des technologies industrielles de pointe ;
- Fabriquer ;
- Construire ;
- Coordonner l'activité d'une équipe ;

FONCTIONS

- Fabrication industrielle ;
- Organisation de la production industrielle ;

SECTEURS D'ACTIVITES

La métallurgie, la chimie, la plasturgie, l'ameublement, ...

STATUTS

Salarié dans une industrie.

CODE ROME*

- H2904 : conduite d'équipement de déformation des métaux
- H2905 : conduite d'équipement de formage et découpage des matériaux
- H2906 : conducteur de ligne automatisée
- H2907 : conduite d'installation de production des métaux

* Le Répertoire opérationnel des métiers et des emplois (ROME) est un répertoire créé en 1989 par l'ANPE (Agence nationale pour l'emploi), aujourd'hui Pôle emploi en France. Il sert à identifier aussi précisément que possible chaque métier. Ce répertoire comprend plus de 10 000 appellations de métiers et d'emplois. Cette nomenclature et la codification du ROME sont utilisées par d'autres organismes publics ou privés traitant de l'emploi. Le ROME est utilisé pour l'élaboration des familles professionnelles (FAP) en France.

EN SAVOIR +

PUBLICATIONS

- Gestion de production, les fondamentaux et les bonnes pratique - Ed Eyrolles - 9e édition
- Toute la fonction production, F. Gillet - Goinard, L. Maithi, L'Usine Nouvelle/Dunod, 2007

LES SITES WEB

www.les-industries-technologiques.fr
www.fim.net
www.symop.com
www.mecanet.fr

LES VIDÉOS LES PLUS PERTINENTES SUR LE MÉTIER ·

Opératrice de production dans le secteur de la chimie

<https://www.youtube.com/watch?v=HIZ5DcwF6Rg&feature=youtu.be>

Conducteur de ligne en formation par apprentissage – 1'30

<https://www.youtube.com/watch?v=d8ChfhyAzAQ&feature=youtu.be>

(site www.les-industries-technologiques.fr)

Conducteur de ligne automatisée – les industries technologiques - 3'23

<https://www.youtube.com/watch?v=PQKeU5m1usk&feature=youtu.be>

Aurélie pilote de ligne de production – 4'40

<https://www.youtube.com/watch?v=3ymzfQLm9L4&feature=youtu.be>

Production industrielle - 3'29

<https://www.youtube.com/watch?v=OZjw5D-u3mo>

EN SAVOIR +

EXEMPLE D'OFFRES D'EMPLOI

CONDUCTEUR DE LIGNE DE PRODUCTION H/F

Critères de l'offre

- Conducteur de ligne de production (H/F)
- Saint-Vulbas (01)
- Intérim
- Temps Plein
- Expérience requise : 3-5 ans

L'entreprise, INITIAL RH

INITIAL Dagneux recherche pour le compte d'un de ses clients, basé à Saint-Vulbas, un conducteur de ligne de production (H/F)

Description du poste

Au sein de la production vous avez en charge :

- la conduire d'une ou de plusieurs lignes de fabrication composées, selon le process, d'une ou plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées en respectant les enjeux de productivité,
- la maintenance de premier niveau,
- l'analyse technique et réglage de machines,
- le respect des consignes, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes,

Description du profil

Une expérience en conduite de ligne dans les secteurs agro-alimentaire ou pharmaceutique d'un an minimum est demandée. L'habilitation électrique serait un plus pour ce poste.

Les qualités requises pour ce poste sont : L'autonomie, la culture technique et la culture des procédures qualité.

Salaire et avantages

Salaire : 10,58 € / heure brut + primes (habillement, transport, panier, majoration)

Horaires :

En équipe :

3 x 8 du lundi au vendredi (5h>13h / 13h>21h / 21h>5h),

4 x 8 (travail un weekend par mois)

ou encore 5x 8 selon l'activité

Référence : AA0261HM 11

EN SAVOIR +

EXEMPLE D'OFFRES D'EMPLOI

CONDUCTEUR DE LIGNE DE PRODUCTION H/F

Critères de l'offre

- Conducteur de ligne de production (H/F)
- Wittenheim (68)
- CDI
- Temps Plein
- Secteur : Industrie / Production autres
- Expérience requise : 3-5 ans
- Domaines d'expertise : Production, Maintenance, Fabrication, Ligne de production
- Niveau d'études : Bac. Professionnel, Bac technologique

*L'entreprise, **SOFITEX***

Fort d'une expérience de plus de 30 ans dans les Ressources Humaines, SOFITEX est un réseau international de Travail Temporaire et de Placement en CDI. SOFITEX fonde sa dynamique et son succès sur le professionnalisme de ses équipes, sa forte réactivité et sa proximité.

Description du poste

Nous recherchons pour un de nos clients des conducteurs de ligne de production H/F.

Vos principales missions

- Piloter les lignes de production ;
- Vérifier la disponibilité et sélectionner les matières premières ;
- Effectuer les changements de séries d'une production à l'autre ;
- Régler et contrôler régulièrement les paramètres sur les supervisions des lignes de production ;
- Assurer la maintenance de premier niveau ;
- Procéder aux démarrages, arrêts et nettoyages des lignes de fabrication ;
- Contrôler la qualité du produit fabriqué.

Description du profil

Vous bénéficiez d'une solide expérience d'au moins trois ans sur le même type de poste.

Autonome et volontaire, vous êtes méticuleux et avez le souci du travail bien fait.

Horaires postés 2 x 8 ou nuit.

- Poste à pourvoir en CDI
- Référence : 004-1712016B29B 22809503

EN SAVOIR +

EXEMPLE D'OFFRES D'EMPLOI

CONDUCTEUR D'INSTALLATION AUTOMATISEE (H/F)

Dans le cadre de notre développement en France, nous recherchons 2 Conducteurs d'installation automatisée (H/F) pour notre site de Durtal (49).

Vos missions

- Conduire une installation ou un ensemble de machines dans le cadre d'un process automatisé (de la préparation terre à la fabrication terre cuite) en mettant en œuvre des moyens techniques diversifiés ;
- Réaliser la maintenance de premier niveau ;
- Mise en route et arrêt de l'installation automatisée ;
- Contrôle et ajustement des paramètres du système et réglage mécanique de l'installation ;
- Diagnostic des dysfonctionnements de l'installation et remise en condition de redémarrage (enclenchement de disjoncteur avec habilitation) ;
- Changement d'outils et d'accessoires (filières, grilles, fils coupeur, intercalaires, guides, etc..) ;
- Alimentation de l'installation en consommables (gainés, palettes, polystyrène, etc..) ;
- Contrôles des paramètres physiques en cours de fabrication et de produits finis (CPU) ;
- Renseignement des fiches de production (qualité, volume, causes d'arrêts, etc..) ;
- Rapport écrit / oral des informations de production : consignes, incidents, travaux à réaliser, etc.. et demandes motivées d'intervention de maintenance ;
- Entretien de premier niveau de l'installation : balayage et nettoyage des machines, graissage des machines, etc.. ;

Votre profil

Titulaire d'une formation CAP / BEP ou Bac pro (conducteur de ligne automatisée, maintenance électromécanique). Expérience professionnelle minimale de 2 à 3 ans dans le secteur milieu industriel

Détails

- Organisation du travail en continu 5 x 8
- CDD de 6 mois puis CDI

Votre candidature

Si nous avons éveillé votre intérêt, nous serions ravis de recevoir votre candidature. Pour saisir cette opportunité, nous vous invitons à compléter le formulaire ci-dessous et d'y joindre votre CV et lettre de motivation.

EN SAVOIR +

EXEMPLE D'OFFRES D'EMPLOI

CONDUCTEURS MACHINES ET LIGNES DE PRODUCTION (H/F)

SEALED AIR S.A.S - Arc-en-Barrois (52)

CDD

Récapitulatif du poste

CONDUCTEURS MACHINES et LIGNES de PRODUCTION (h/f)

Mission 6 mois – Horaires 5 x 8

Le groupe américain Sealed Air est un des leaders mondiaux, spécialiste dans les solutions d'hygiène et d'emballages techniques sur les marchés alimentaires, de présentation et de protection. Notre site d'Arc-en-barrois, spécialisé dans la fabrication d'emballages plastiques multicouches de haute technicité pour les professionnels de l'agroalimentaire et les industriels recherche des conducteurs de lignes (h/f) en horaires 5 x 8.

Votre mission

Au sein l'usine d'Arc, vous conduirez les équipements en respectant les méthodes de fabrication, les critères de qualité et les consignes de sécurité.

Désireux d'évoluer rapidement sur des équipements complexes, vous êtes motivé(e) pour vous former et développer des compétences techniques qui vous permettront d'être autonome à rapide échéance.

Vous conduirez ainsi les différents équipements de l'atelier en développant une réelle polyvalence et en acquérant au fur et à mesure une expertise en extrusion : alimentation de la machine, réglages, suivi et contrôle qualité de la production, analyse des problèmes et participation à leur résolution effective, réalisation de diverses opérations de maintenance sur les équipements etc.

Vous vous impliquerez également sur les différents projets d'amélioration de l'atelier et en accompagnerez activement les évolutions techniques.

Votre profil

- Issu(e) d'une formation technique (maintenance industrielle, électromécanique ou mécanique), vous avez développé une 1ère expérience en production dans un environnement similaire et avez des bases de maintenance mécaniques ou électromécaniques.

- Ayant un fort esprit d'équipe, vous êtes autonome, avez un bon sens de l'analyse et êtes reconnu pour votre implication et votre comportement sécuritaire.

Evolutions possibles au sein du groupe - Type d'emploi : CDD



Conducteur/Conductrice de ligne est un métier qui vous intéresse.

N'hésitez pas à demander encore plus d'informations :

osonslindustrie@industrie-duitur.org