Kit interactif

Repères méthodolgiques simples et opérationnels



DEFINIR LES MISSIONS D'UN STAGE

Dans les entreprises de la transformation des volailles

FIA Fédération des Industries Avicoles

CNADEV LES VOLAILLERS DE FRANCE

CAPIAT

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA SOUVERAINETÉ ALIMENTAIRE

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE ET DE LA JEUNESSE

Financé dans le cadre de la convention de coopération signée avec le Ministère de l'Agriculture et de la Souveraineté alimentaire et le Ministère de l'Education nationale et de la jeunesse

Un kit pour réussir !

Ce kit opérationnel a été conçu pour accompagner l'ensemble des acteurs de l'entreprise impliqués dans l'accueil et l'encadrement des stagiaires.

Facilement utilisable au quotidien, il met à disposition des repères clairs, une démarche structurée et des exemples concrets pour aider les équipes à construire des stages cohérents, adaptés aux réalités du terrain et aux besoins de l'entreprise.

Véritable outil d'accompagnement opérationnel, ce kit permet de mieux cadrer le stage, de clarifier les attendus pédagogiques et professionnels, et de définir des missions ainsi que des tâches pouvant être confiées au stagiaire de manière pertinente, progressive et sécurisée.

En proposant une méthode simple et des outils directement mobilisables, il aide les équipes à gagner en efficacité, à sécuriser le contenu des stages proposés et à garantir une meilleure adéquation entre les besoins de l'entreprise, les activités confiées et le niveau du stagiaire.

Chaque partie du kit et chaque ressource technique peuvent être utilisées de manière autonome selon les besoins ou suivies dans l'ordre afin de construire progressivement un parcours de stage structuré et des missions clairement définies.

Une navigation simple et interactive !

Tout au long du guide, des pictogrammes cliquables facilitent la navigation et permettent l'accès rapide aux contenus ciblés.

Le **sommaire interactif** permet d'accéder directement aux différentes parties du guide.



Accès direct à la partie ciblée

Retour au sommaire

Dans le sommaire

En bas de page en fin de chaque partie

La **liste interactive** dédiée aux fiches outils permet d'accéder directement aux différents documents proposés.



Accès direct au document ciblé

Retour à la liste

Dans la liste des fiches outils

En bas de page en fin de chaque outil

Les **questions complémentaires** intégrées à chaque étape du processus permet d'accéder directement à une liste de questions utiles pour l'étape concernée.

Accès aux questions

Retour à l'étape

Sommaire

1 Introduction P.1

2 Processus en 9 étapes clés P.2

Étape 1 : Poser le cadre du stage P.2

Étape 2 : Délimiter les environnements accessibles P.2

Étape 3 : Définir les objectifs pédagogiques P.3

Étape 4 : Croiser les attentes P.3

Étape 5 : Traduire les objectifs en missions P.4

Étape 6 : Décider du niveau d'autorisation P.5

Étape 7 : Organiser la progression P.6

Étape 8 : Tester la faisabilité terrain P.7

Étape 9 : Formaliser et partager P.7

3 Ressources techniques P.8-9

4 Conclusion P.10





01. Introduction

Les entreprises de la transformation des volailles évoluent dans un environnement particulièrement exigeant, marqué par des risques professionnels spécifiques, des normes strictes d'hygiène et de sécurité alimentaire. Dans ce contexte, l'attribution de missions à un stagiaire doit être réfléchie, structurée et sécurisée, et ne peut relever de l'improvisation.

Ce kit opérationnel complète le guide « Accueillir un stagiaire » par des outils simples, opérationnels et adaptables à toutes les entreprises de la filière. Il permet de :

- définir un sujet de stage réaliste,
- identifier des missions pédagogiques,
- traduire ces missions en activités et tâches concrètes,
- organiser la progression du stagiaire,

Il permet d'éviter l'improvisation, de sécuriser l'action des Maîtres de stage, de structurer la relation avec les établissements de formation et de valoriser pleinement le rôle pédagogique de l'entreprise.

Afin de proposer un accompagnement au plus près des réalités du terrain, ce kit met un focus particulier sur trois domaines métiers majeurs de la filière : la Maintenance, la Production, le QHSSE (Qualité, Hygiène, Santé, Sécurité, Environnement).







Pour chacun d'eux, des fiches ressources techniques spécifiques, simples et directement utilisables, sont mises à disposition afin de faciliter la préparation des stages, sécuriser l'accompagnement et faire gagner du temps aux équipes et aux Maîtres de stage.



02.

Processus en 9 étapes clés



Les stagiaires sont en formation. Ils viennent découvrir des métiers, comprendre le fonctionnement d'une entreprise et se confronter à la réalité du terrain. Mais un stage peut aussi être un levier d'amélioration.

Etape 1 - Poser le cadre du stage

Il est essentiel de clarifier le cadre du stage et de s'assurer que la finalité pédagogique est bien adaptée au type de stage et au profil du stagiaire.



Identifier le cadre initial :

- le type de stage (observation, formation, long, pré-professionnel)
- la durée réelle du stage
- l'âge et le statut du stagiaire (mineur / majeur)
- les attendus de l'établissement (référentiel, livrables)

Déterminer les éléments d'apprentissage visés :

- Découverte d'un métier
- Compréhension d'un processus et de ses exigences
- Observation de gestes professionnels
- Participation à des tâches simples et sécurisées
- Analyse d'une situation complexe

Le cadre du stage est-il suffisamment clair pour sécuriser les décisions à venir ?

Etape 2 - Délimiter les environnements accessibles

Il est indispensable de définir en amont les périmètres autorisés afin de prévenir les risques et d'assurer la cohérence pédagogique du stage.



Déterminer précisément les limites :

- les zones, postes ou activités accessibles
- ceux accessibles sous conditions
- ceux strictement interdits

Identifier les règles internes non négociables :

- QHSE et Comportements attendus
- Confidentialité et discrétion
- Cybersécurité

Le périmètre d'intervention du stagiaire est-il clairement défini, compris et partagé ?

Etape 3 - Définir les objectifs pédagogiques

Il est important de définir des objectifs pédagogiques précis afin de structurer le stage, guider les missions confiées au stagiaire et assurer une progression cohérente de ses apprentissages.



Identifier le niveau d'implication réaliste du stagiaire :

- Observation active (Découverte structurée)
- Participation assistée (Réalisation tâches simples)
- Contribution progressive encadrée (Réalisation tâches supervisées)
- Activités non autorisées (Activités hors périmètre)

Définition des objectifs pédagogiques structurant le stage :

- pour le Maître de stage (organisation et progression)
- pour le stagiaire (ce qu'il doit apprendre et comprendre)
- pour l'évaluation finale (mesure des acquis et des progrès)

Formulation des objectifs :

- Précis, mesurables et limités en nombre (3 à 5 maximum)
- Formulés simplement et compréhensibles par le stagiaire
- Observables et concrets
- Progressifs et réalisables dans la durée du stage
- Adaptés à l'âge et au niveau du stagiaire
- Explicites pour une évaluation claire et objective

Les objectifs définis permettent-ils de donner du sens au stage et de guider les missions à venir ?

Etape 4 - Croiser les attentes

Il est nécessaire de croiser les attentes des acteurs engagés pour prévenir les malentendus et aboutir à une vision commune, réaliste et priorisée du stage.



Attentes de l'entreprise

- Métiers ou activités à faire découvrir en priorité
- Messages clés à transmettre : QHSE, esprit d'équipe, responsabilité
- Situations à fort intérêt pédagogique et sans risque
- Inscription dans une logique d'attractivité ou de pré-recrutement

Attentes du stagiaire

- Motivation (découverte ou confirmation de projet)
- Capacité à observer, comprendre et participer
- Appréhensions (rythme, environnement, exigences)

Attentes de l'établissement

- Compétences à aborder et livrables attendus
- Limites pédagogiques
- Niveau d'autonomie visé

Les attentes de l'entreprise, du stagiaire et de l'établissement sont-elles alignées et hiérarchisées ?

Etape 5 - Traduire les objectifs en missions

Définir des missions de stage ne consiste pas à lister des tâches à réaliser. Aussi, avant de confier une activité à un stagiaire, il est nécessaire de prendre du recul sur le fonctionnement du service, les contraintes terrain et les objectifs pédagogiques.

Cela permet d'identifier les missions les plus adaptées, de hiérarchiser et prioriser les activités selon leur intérêt pédagogique et leur niveau de sensibilité, leur importance et leur récurrence, et de construire un parcours utile à la fois pour le stagiaire, le Maître de stage et l'entreprise.



Identifier les activités représentatives du métier

Il s'agit de repérer :

- les tâches réalisées régulièrement par les équipes
- les situations de travail les plus représentatives de l'activité
- les interactions entre les différents métiers ou services
- les gestes professionnels observables
- les contrôles, vérifications ou points de vigilance associés
- les outils, supports ou procédures utilisés au quotidien

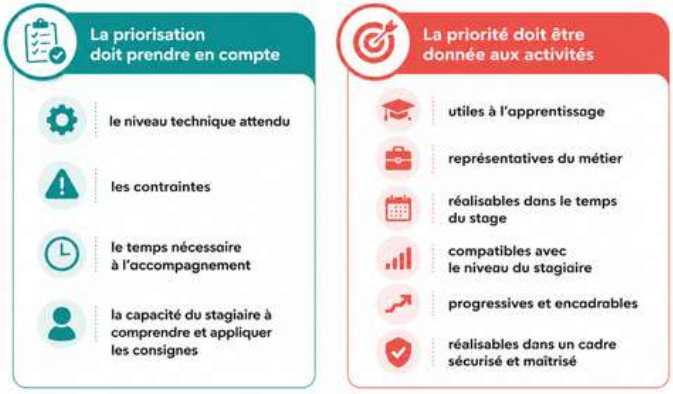
Cette analyse permet d'éviter de construire un stage déconnecté du terrain ou centré uniquement sur des tâches ponctuelles, peu représentatives ou sans réelle valeur pédagogique.

Prioriser les activités selon leur importance et intérêt pédagogique

Toutes les activités n'ont pas le même intérêt. Certaines sont essentielles à la découverte du métier, tandis que d'autres sont peu formatrices ou inadaptées au niveau d'autonomie du stagiaire.

Il est important de distinguer :

- les tâches essentielles à la compréhension du métier
- les activités à forte valeur pédagogique
- les tâches simples permettant une participation progressive
- les activités secondaires ou peu formatrices
- les tâches pouvant être confiées sans fragiliser l'organisation du service



Sujet de stage

Un stage doit être pédagogique, sécurisée, adapté au profil du stagiaire et encadré de manière progressive.

Le sujet de stage définit le thème principal exploré par le stagiaire et vise à lui faire découvrir le métier à travers des missions adaptées, sans exposition inutile aux contraintes ou aux risques.

Une mission de stage regroupe des activités structurées avec un objectif pédagogique, organisées de manière progressive et centrées sur l'apprentissage, à partir de situations de travail réelles et traduites en tâches concrètes et observables.

Déterminer un sujet de stage :

Il doit :

- correspondre à une activité réelle de l'entreprise
- être compréhensible pour le stagiaire
- permettre d'observer ou de pratiquer des situations de travail
- être réalisable dans la durée du stage

Partir du réel du travail :

- les activités quotidiennes
- les gestes observables
- les contrôles réalisés
- les supports utilisés



Construire une mission :

Elle se définit à partir de l'intention pédagogique :

- Observation
- Explication / démonstration
- Participation encadrée
- Autonomie limitée
- Analyse / restitution

Une mission doit :

- avoir une intention pédagogique claire
- respecter les exigences QHSSE
- être adaptée au profil du stage et du stagiaire
- être progressive et encadrée

Les activités et missions retenues sont-elles représentatives du métier, adaptées au niveau du stagiaire, utiles pédagogiquement, réalistes sur le terrain et sécurisées dans les conditions du service ?

Etape 6 - Décider du niveau d'autorisation des tâches



Chaque tâche identifiée doit faire l'objet d'une décision claire et argumentée, fondée sur l'application de filtres décisionnels successifs afin qu'elle soit sécurisée, compatible avec le profil du stagiaire, réalisable sous encadrement.



Cadre réglementaire

La tâche envisagée est :

- interdite aux mineurs
- liée à une machine dangereuse, un outil tranchant, un produit chimique
- réalisée en zone réglementée

Si réponse positive : Interdite ou Observation uniquement, selon les règles internes.



Maîtrise des risques

Les risques associés à la tâche sont maîtrisables et peuvent être réduits par :

- un geste simplifié
- un rythme adapté
- un encadrement constant
- une double vérification
- une zone dédiée

Si risques non maîtrisables : Observation uniquement.
Si maîtrisables : Possible sous conditions.



Profil du stagiaire

Dans la réalisation de la tâche, le stagiaire peut :

- comprendre et appliquer une consigne
- respecter strictement les règles
- maintenir son attention
- reproduire un geste sans dérive

À ajuster selon :

- âge et maturité,
- niveau de formation,
- durée du stage,
- expérience antérieure.



Cohérence pédagogique

Les tâches proposées doivent :

- correspondre aux attendus de l'établissement
- est observable et évaluable
- apporte une réelle valeur d'apprentissage

Si réponse négative, les tâches restent secondaires.

Ces filtres décisionnels permettent de définir le niveau d'autorisation pour chaque tâche :



Le niveau d'autorisation retenu est-il justifié, argumenté et sécurisant ?

Etape 7 - Organiser la progression

La progression doit être simple, réaliste et sécurisée, en précisant les conditions requises et le niveau d'encadrement associé, avec comme point central les éléments que le stagiaire doit démontrer pour accéder à l'étape suivante.



Phase 1 – Observation : Comprendre le cadre
- Observer les situations de travail
- Reformuler les règles essentielles
- Repérer zones et flux
- Comprendre l'organisation générale

Phase 2 – Faire avec : Découvrir par la pratique encadrée
- Participation en binôme
- Gestes simples
- Présence constante d'un référent

Phase 3 – Faire seul sous contrôle : Autonomie sécurisée
- Réalisation autonome de tâches simples
- Double vérification systématique
- Autonomie progressive et limitée

Phase 4 – Contribution /Restitution (si adapté) : Prise de recul
- Expliquer un processus
- Repérer une anomalie ou un dysfonctionnement
- Proposer une amélioration simple
- Transmettre des consignes avec appui du maître de stage
- Restituer des résultats ou une analyse



La montée en autonomie du stagiaire est-elle progressive, sécurisée et fondée sur des preuves concrètes ?

Etape 8 - Tester la faisabilité terrain

Avant toute validation, il convient de vérifier que les missions sont réellement applicables sur le terrain et que les conditions d'accueil, d'encadrement et de sécurité sont réellement réunies.



Avant confirmation des missions, s'assurer que :

- le temps d'encadrement est réellement disponible
- les consignes sont claires et explicables
- les règles QHSE sont maîtrisées
- le stagiaire sait alerter et réagir en cas de doute

Règle de prudence : Mieux vaut simplifier une mission que fragiliser la sécurité, la qualité pédagogique ou l'organisation du service.

Puis-je garantir que cette mission est faisable, encadrable et sécurisée dans les conditions réelles du service ?

Etape 9 - Formaliser et partager

Bien formaliser les missions (et l'offre de stage) permet de clarifier les attentes, sécuriser l'entreprise, garantir la cohérence pédagogique et faciliter le suivi et l'évaluation.



Contenu minimal d'une mission formalisée :

- le service d'affectation
- le contexte
- le sujet de stage
- les objectifs pédagogiques
- les missions et activités principales
- les tâches confiées
- le niveau d'autonomie
- les règles à respecter
- le référent identifié

La formalisation permet :

- au stagiaire de savoir ce qui est attendu
- au tuteur d'accompagner avec un cadre clair
- à l'équipe de connaître le périmètre d'intervention
- à l'établissement d'appuyer l'évaluation sur des éléments concrets

Le cadre du stage est-il formalisé, partagé et suffisamment clair pour éviter toute ambiguïté ?

03.

Ressources techniques

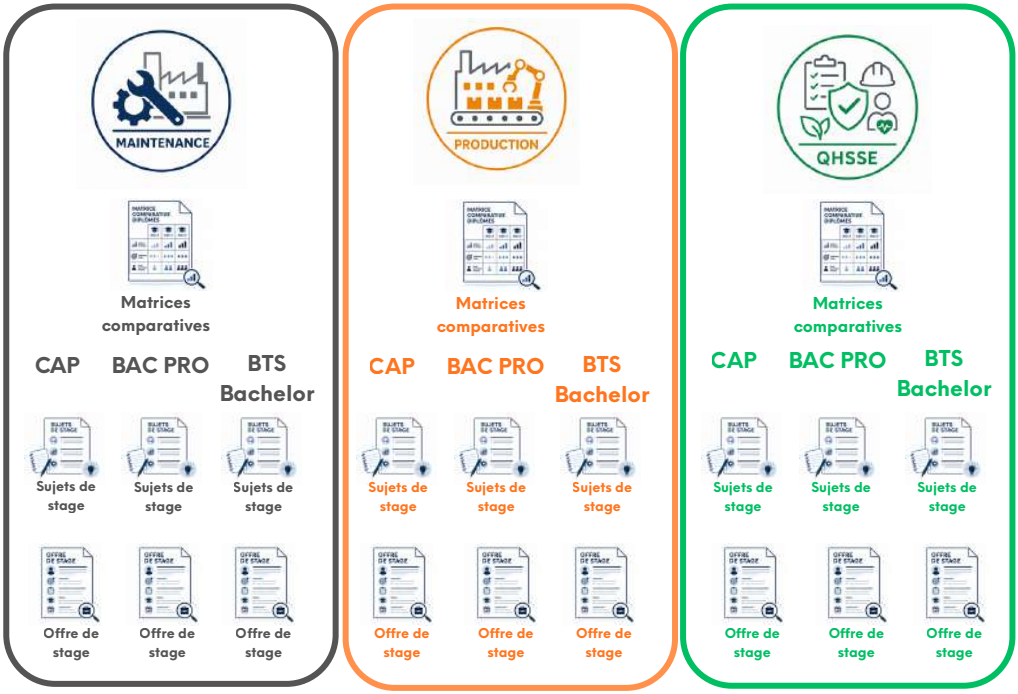


Pour accompagner de manière concrète le processus de définition des missions de stage, plusieurs ressources complémentaires peuvent être utiles. Ensemble, ces ressources constituent de véritables outils d'aide à la décision pour construire des stages structurés, professionnalisants et utiles à la fois pour l'entreprise et pour le stagiaire.

Une matrice comparative des diplômes : elle permet de situer rapidement les différents niveaux de formation, de mieux comprendre les compétences attendues et d'identifier le degré d'autonomie pouvant être confié au stagiaire selon son parcours.

Des exemples de sujets de stage : Ils proposent des repères concrets sur les thématiques, problématiques et formats de missions pouvant être envisagés dans les différents services de l'entreprise, en lien avec les activités réelles du terrain.

Des exemples d'offres de stage : Ils servent de modèles pour faciliter la rédaction d'une offre de stage et la formalisation de missions claires, cohérentes et attractives, tout en veillant à leur faisabilité opérationnelle et à leur intérêt pédagogique.



Un référentiel de tâches : Il permet d'identifier les principales activités et tâches associées aux différentes catégories de métiers afin d'aider les équipes à définir des missions adaptées, progressives et pertinentes pour les stagiaires.

MAINTENANCE

Agent de maintenance



Référentiel de tâches

Technicien de maintenance



Référentiel de tâches

Coordinateur/Responsable maintenance



Référentiel de tâches

PRODUCTION

Opérateur de production



Référentiel de tâches

Conducteur de Machine - Ligne



Référentiel de tâches

Chef d'équipe Responsable d'atelier



Référentiel de tâches

QHSSE

Agent de contrôle Qualité - Hygiène



Référentiel de tâches

Animateur Santé - Sécurité



Référentiel de tâches

Coordinateur/Responsable QHSE



Référentiel de tâches

04.

Conclusion

Cette méthodologie fait évoluer le stage d'une contrainte subie à une démarche choisie, structurée et sécurisée.

Elle transforme l'accueil d'un stagiaire en une véritable action pédagogique et stratégique. En s'appuyant sur le réel du travail, la maîtrise des risques et une progression adaptée, elle sécurise l'ensemble des acteurs tout en renforçant la qualité et la cohérence des parcours proposés.

Le stage devient ainsi un levier durable de transmission des compétences, de valorisation des métiers et de professionnalisation des pratiques au sein de la filière.



Questionnement processus



Etape 1 - Poser le cadre du stage

De quel type de stage s'agit-il ?
- Est-ce un stage d'observation (collège / lycée) ?
- Un stage de formation (CAP, Bac Pro, BTS, BUT...) ?
- Un stage long ou pré-professionnel ?

Quelle est la durée réelle du stage ?
- Quelques jours ?
- Une à deux semaines ?
- Plusieurs semaines ?

Qui est le stagiaire ?
- Quel âge ?
- Quel niveau de formation ?
- Première expérience ou non ?
- Quel degré de maturité et d'autonomie ?

Quels sont les attendus pédagogiques ?
- Le stage est-il rattaché à un diplôme ou un référentiel ?
- Y a-t-il des compétences à observer ou à valider ?
- Des livrables sont-ils attendus (rapport, grille, restitution) ?

Quels environnements sont accessibles ?
- Quelles zones ou postes sont autorisés ?
- Lesquels sont accessibles sous conditions ?
- Lesquels sont strictement interdits ?

Quelles contraintes doivent être intégrées ?
- Sécurité (machines, outils, circulation)
- Hygiène
- EPI
- Confidentialité
- Organisation et cadence

Questionnement processus



Etape 2 - Délimiter les environnements accessibles

Quels environnements peuvent être fréquentés par le stagiaire ?

- Peuvent-ils être observés sans risque ?
- Sont-ils cohérents avec son âge et son niveau ?
- Présentent-ils un réel intérêt pédagogique ?

Quel est le périmètre autorisé ?

Pour chaque zone, poste ou activité :

- Est-elle accessible ?
- Accessible sous conditions (encadrement, durée, EPI...) ?
- Strictement interdite ?

Quelles règles internes sont non négociables ?

- Sécurité
- Hygiène
- Port des EPI
- Confidentialité
- Circulation sur site

Questionnement processus



Etape 3 - Définir les objectifs pédagogiques

Quel est le niveau d'implication réaliste du stagiaire ?

- Observation active ?
- Participation assistée ?
- Contribution progressive encadrée ?
- Certaines activités sont-elles non autorisées ?

Que doit réellement apprendre le stagiaire ?

- Découvrir un métier ?
- Comprendre un processus et ses exigences ?
- Observer des gestes professionnels ?
- Participer à des tâches simples et sécurisées ?
- Analyser une situation (stage long) ?

Les objectifs sont-ils clairs et mesurables ?

- Sont-ils limités à 3 à 5 maximum ?
- Sont-ils formulés simplement ?
- Sont-ils observables et concrets ?
- Sont-ils réalisables dans la durée du stage ?
- Sont-ils adaptés à l'âge et au niveau du stagiaire ?

Les objectifs structurent-ils réellement le stage ?

- Servent-ils de repère au Maître de stage pour organiser la progression ?
- Sont-ils compréhensibles par le stagiaire ?
- Permettent-ils une évaluation claire en fin de stage ?

Questionnement processus



Etape 4 - Croiser les attentes

Qu'attend l'entreprise de ce stage ?

- Quels métiers ou activités souhaite-t-elle faire découvrir ?
- Quels messages clés veut-elle transmettre (QHSSE, esprit d'équipe, responsabilité) ?
- Quelles situations présentent un réel intérêt pédagogique et peu de risques ?
- Le stage s'inscrit-il dans une logique d'attractivité ou de pré-recrutement ?

Qu'attend le stagiaire ?

- Vient-il découvrir un univers professionnel ou confirmer un projet ?
- Est-il en capacité d'observer, comprendre et participer ?
- Exprime-t-il des appréhensions (cadence, environnement industriel, exigences de sécurité) ?

Qu'attend l'établissement de formation ?

- Quelles compétences doivent être abordées ?
- Quels livrables sont attendus (rapport, grille, restitution) ?
- Quelles limites pédagogiques doivent être respectées ?
- Quel niveau d'autonomie est attendu ?

Questionnement processus



Etape 5 - Traduire les objectifs en missions

La mission est-elle réellement pédagogique ?

- Permet-elle d'apprendre quelque chose de précis ?
- Est-elle cohérente avec les objectifs définis en amont ?
- Les activités retenues présentent-elles un réel intérêt pédagogique ?
- Permettent-elles de comprendre le métier et le fonctionnement du service ?
- Favorisent-elles l'analyse, la compréhension ou la restitution ?

La mission part-elle du réel ?

- Les tâches retenues sont-elles représentatives de l'activité et du métier ?
- Les gestes professionnels et contrôles sont-ils observables ?
- Les outils, supports ou procédures utilisés au quotidien sont-ils mobilisés ?
- Les tâches ont-elles été décomposées en étapes simples et compréhensibles ?
- Les activités permettent-elles de découvrir concrètement l'environnement de travail ?

La mission est-elle adaptée au profil du stagiaire ?

- Correspond-elle à son âge et à son niveau ?
- Le niveau d'autonomie prévu est-il réaliste ?
- Les tâches confiées sont-elles compatibles avec ses capacités ?
- Les tâches simples pouvant être confiées progressivement ont-elles été identifiées ?
- Les missions peuvent-elles être observées, expliquées puis réalisées manière encadrée ?

Les exigences QHSSE et les points de vigilance sont-ils maîtrisés ?

- Les règles de sécurité sont-elles explicites ?
- Les exigences d'hygiène et de traçabilité sont-elles prises en compte ?
- Les risques associés aux activités sont-ils identifiés et maîtrisables ?
- Certaines activités nécessitent-elles une vigilance particulière ?

La progression du stagiaire est-elle organisée ?

- La mission prévoit-elle les différentes phases attendues ?
- La progression permet-elle une montée en autonomie progressive et sécurisée ?
- Les activités confiées sont-elles cohérentes avec la durée du stage ?

Les conditions de réalisation sont-elles réunies ?

- Le Maître de stage est-il réellement disponible ?
- Le temps nécessaire à l'accompagnement a-t-il été anticipé ?
- Les missions sont-elles réalistes dans les conditions du terrain ?
- Le matériel et l'environnement de travail sont-ils adaptés ?
- Un plan B est-il prévu en cas d'aléa ou de difficulté ?

Questionnement processus



Etape 6 - Décider du niveau d'autorisation des tâches

La tâche est-elle réglementairement autorisée ?

- Est-elle interdite aux mineurs ?
- Implique-t-elle une machine dangereuse ou un outil tranchant ?
- Se déroule-t-elle en zone réglementée ?
- Nécessite-t-elle la manipulation de produits chimiques ?
- Si une interdiction existe, la tâche est-elle limitée à l'observation ou exclue ?

Les risques sont-ils réellement maîtrisables ?

- Les risques sécurité, hygiène, qualité ou organisationnels sont-ils identifiés ?
- Peuvent-ils être réduits par :
  - un geste simplifié ?
  - un rythme adapté ?
  - un encadrement constant ?
  - une double vérification ?
  - Si le risque ne peut être maîtrisé, la tâche est-elle limitée à l'observation ?

La tâche est-elle adaptée au profil du stagiaire ?

- Peut-il comprendre et appliquer les consignes ?
- Respecte-t-il strictement les règles ?
- Maintient-il son attention dans la durée ?
- Son âge, son niveau et la durée du stage sont-ils cohérents avec cette tâche ?

La tâche a-t-elle une réelle valeur pédagogique ?

- Correspond-elle aux attendus de l'établissement ?
- Est-elle observable et évaluable ?
- Permet-elle un apprentissage identifiable ?
- Si non, doit-elle rester secondaire ?

Questionnement processus



Etape 7 - Organiser la progression

La progression est-elle clairement planifiée ?
- À quel moment du stage chaque tâche peut-elle être confiée ?
- Sous quelles conditions ?
- Avec quel niveau d'encadrement ?

Le passage d'une phase à l'autre est-il fondé sur des preuves ?
- Qu'est-ce que le stagiaire doit démontrer pour évoluer ?
- Les critères de passage sont-ils explicites et observables ?

Les fondamentaux sont-ils acquis avant toute autonomie ?
- Les règles QHSE sont-elles comprises et respectées ?
- Les zones et flux sont-ils maîtrisés ?
- Le geste est-il stable et reproductible ?
- Le stagiaire réagit-il correctement en cas d'aléa ?

Le niveau d'autonomie est-il adapté ?
- Correspond-il à l'âge et au niveau du stagiaire ?
- Est-il cohérent avec la durée du stage ?
- Le Maître de stage peut-il réellement assurer le niveau de supervision prévu ?

La progression reste-t-elle sécurisée ?
- L'autonomie accordée n'expose-t-elle pas à un risque supplémentaire ?
- La cadence est-elle adaptée au rythme d'apprentissage ?
- Un retour en phase précédente est-il possible en cas de difficulté ?

Questionnement processus



Etape 8 - Tester la faisabilité terrain

Les conditions d'encadrement sont-elles réellement réunies ?

- Ai-je le temps réel d'accompagner le stagiaire ?
- L'encadrement prévu est-il compatible avec la charge du service ?
- L'équipe est-elle informée et prête à s'impliquer ?

Les missions sont-elles compatibles avec la réalité du terrain ?

- Sont-elles adaptées à la cadence et à l'organisation actuelles ?
- Peuvent-elles être réalisées sans perturber le fonctionnement du service ?
- Restent-elles sécurisées en situation réelle ?

Les consignes sont-elles claires et maîtrisées ?

- Puis-je expliquer simplement les règles et les gestes ?
- Les exigences sécurité et hygiène sont-elles connues et applicables ?
- Le stagiaire sait-il à qui s'adresser en cas de doute ?

Un plan B est-il prévu ?

- Que se passe-t-il en cas de panne, surcharge ou absence ?
- Existe-t-il une mission alternative sécurisée ?

Questionnement processus



Etape 9 - Formaliser et partager

La mission est-elle formalisée de manière explicite ?

- Le contexte est-il clairement décrit ?
- L'objectif pédagogique est-il identifié ?
- Les tâches confiées sont-elles précisées ?
- Le niveau d'autonomie est-il indiqué ?
- Les règles à respecter sont-elles mentionnées ?
- Un référent est-il clairement désigné ?

Les attentes sont-elles compréhensibles par tous ?

- Le stagiaire sait-il ce qui est attendu de lui ?
- Le Maître de stage dispose-t-il d'un cadre clair pour accompagner ?
- L'équipe connaît-elle le périmètre d'intervention du stagiaire ?
- L'établissement peut-il s'appuyer sur des éléments concrets pour l'évaluation ?

Les supports sont-ils cohérents ?

- La fiche mission est-elle alignée avec le planning d'intégration ?
- Les missions sont-elles compatibles avec la convention ou les attendus pédagogiques ?
- Les documents sont-ils partagés et accessibles aux acteurs concernés ?

SUJETS DE STAGE



SERVICE MAINTENANCE
CAP Maintenance

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - CAP Maintenance

Comprendre le fonctionnement d'un équipement ou installation
Le stagiaire doit être capable de :
- identifier les principaux équipements d'une installation
- comprendre le rôle des différents éléments d'une machine
- repérer les flux (produit, énergie, information)
- comprendre la fonction des capteurs et actionneurs
- comprendre l'enchaînement des opérations sur une machine

L'objectif est de donner une vision globale du système technique.

Observer les activités de maintenance
Le stagiaire doit découvrir :
- le rôle du technicien de maintenance
- les différents types d'intervention
- l'organisation du service maintenance
- la préparation d'une intervention
- les règles de sécurité appliquées lors des interventions

Il doit notamment pouvoir :
- observer une intervention
- comprendre les étapes de diagnostic
- identifier les outils utilisés

Réaliser des opérations simples de maintenance
Sous encadrement, le stagiaire peut participer à :
- des opérations de maintenance de premier niveau
- des contrôles visuels
- des vérifications simples
- des opérations de nettoyage technique
- le remplacement d'éléments simples (si autorisé)

Appliquer les règles de sécurité et de prévention
Le stagiaire doit comprendre et appliquer :
- les règles de sécurité industrielle
- les consignes de prévention des risques
- les règles de circulation en atelier
- l'utilisation des EPI
- les règles de consignation

Il doit aussi être capable :
- signaler une situation dangereuse
- respecter les procédures

Développer une démarche d'observation et d'analyse
On attend également que le stagiaire puisse :
- observer un dysfonctionnement simple
- décrire une situation technique
- identifier les causes possibles d'un problème
- poser des questions pertinentes

Comprendre l'organisation industrielle
Le stagiaire doit découvrir :
- la relation entre production et maintenance
- le rôle de la maintenance dans la continuité de prod.
- l'organisation d'une intervention
- les échanges avec les opérateurs

Il doit comprendre que la maintenance vise à :
- éviter les pannes
- améliorer la fiabilité
- sécuriser les équipements

Communiquer et rendre compte
Le stagiaire doit être capable de :
- expliquer ce qu'il a observé
- décrire une intervention
- rendre compte d'une anomalie
- produire un compte rendu simple

Synthèse des attendus pédagogiques CAP Maintenance
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- comprendre le fonctionnement d'un équipement indus.
- observer et décrire une intervention de maintenance
- réaliser des opérations simples sous encadrement
- appliquer les règles de sécurité
- analyser un dysfonctionnement simple
- expliquer ce qu'il a appris

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Performance & production
Analyse des micro-arrêts sur une ligne de production
Analyse d'une panne récurrente et compréhension du processus d'intervention
Observation et analyse des opérations de changement de format sur une machine
Étude des causes d'encrassement d'une machine ou d'un convoyeur
Analyse des pièces d'usure fréquemment remplacées sur un équipement
Observation du fonctionnement d'une ligne automatisée de transformation
Identification des causes simples d'arrêt de convoyeur
Observation des points sensibles d'une ligne de production
Analyse des zones de blocage de produits sur une ligne
Observation des opérations de réglage machine

Maintenance & organisation
Création d'un plan de maintenance de premier niveau
Organisation et amélioration du stock de pièces de maintenance
Création de kits d'intervention rapide pour les pannes simples
Création d'un planning visuel des opérations de maintenance
Identification des opérations de maintenance de 1er niveau réalisables par les opérateurs
Création d'un support visuel des opérations de maintenance simple
Analyse du temps de préparation d'une intervention maintenance
Observation des procédures d'intervention sur une machine

Sécurité & environnement
Vérification des dispositifs de sécurité d'une machine
Vérification des câbles et équipements exposés à l'humidité
Analyse de la consommation d'air comprimé sur un poste
Suivi et compréhension des températures en zone froide
Identification des points de sécurité sur une ligne de production
Observation des procédures de consignation
Vérification de l'état des protections mécaniques
Identification des situations à risque autour des machines
Observation des dispositifs d'arrêt d'urgence

Amélioration & Méthodes
Optimisation du nettoyage technique des convoyeurs
Standardisation du rangement de l'atelier maintenance (5S)
Création d'un support visuel des anomalies courantes
Optimisation du démontage de pièces lors des nettoyages
Analyse de bruits ou vibrations anormales d'un équipement
Identification des anomalies fréquentes sur une ligne
Création d'un guide visuel des pannes simples
Observation des opérations de nettoyage technique des machines
Amélioration de l'organisation des outils de maintenance
Identification des points de lubrification des équipements

Hygiène industrielle & Maintenance
Observation de l'impact du nettoyage sur le fonctionnement des machines
Analyse des zones sensibles à la contamination technique
Identification des points critiques d'encrassement sur les machines
Amélioration de l'accès aux zones de nettoyage technique
Observation du démontage de pièces pour nettoyage

SUJETS DE STAGE



SERVICE MAINTENANCE
BAC PRO Maintenance

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BAC PRO Maintenance

Comprendre le fonctionnement d'un système industriel
Le stagiaire doit être capable de :
- analyser le fonctionnement global équipement ou ligne prod.
- identifier les différents composants d'un système
- comprendre l'enchaînement opérations machine ou process
- lire et exploiter une documentation technique

L'objectif est d'acquérir une compréhension technique structurée du système.

Réaliser un diagnostic simple
Le stagiaire doit être capable d'analyser un dysfonctionnement.
Le stagiaire doit pouvoir :
- identifier un symptôme de panne
- rechercher les causes possibles
- analyser une situation technique
- proposer une hypothèse de diagnostic

Appliquer les règles de sécurité
La sécurité est un attendu pédagogique majeur.
Le stagiaire doit être capable de :
- identifier les risques liés aux machines
- appliquer les règles de sécurité
- utiliser les EPI
- comprendre les principes de consignation
- respecter les procédures d'intervention

Communiquer et rendre compte
Le stagiaire doit être capable de :
- décrire une intervention
- rédiger un compte rendu technique
- présenter une analyse
- échanger avec les équipes de production

Participer aux opérations de maintenance
Le stagiaire doit pouvoir participer, sous encadrement, à :
- des opérations de maintenance préventive
- des opérations de maintenance corrective simples
- des opérations de réglage ou d'ajustement
- le remplacement d'éléments ou de pièces

Mettre en œuvre une démarche de maintenance
Le stagiaire doit comprendre les étapes d'une intervention :
1. préparation de l'intervention
2. sécurisation de l'équipement
3. diagnostic
4. réparation ou remplacement
5. remise en service
6. vérification du bon fonctionnement

Il doit également comprendre :
- la traçabilité des interventions
- les procédures de maintenance

Participer à l'amélioration des équipements
Un stagiaire peut être impliqué dans des actions d'amélioration technique.
Il peut par exemple :
- analyser des arrêts de ligne
- proposer des améliorations simples
- améliorer l'organisation d'un poste
- optimiser une procédure de maintenance

Synthèse des attendus pédagogiques Bac Pro Maintenance
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- comprendre le fonctionnement d'un système industriel
- participer à des opérations de maintenance
- analyser un dysfonctionnement simple
- appliquer les règles de sécurité
- proposer une amélioration technique simple
- rendre compte d'une activité technique

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Performance & production
Analyse détaillée des arrêts machine d'une ligne (méthode Pareto)
Calcul et amélioration du TRS d'un équipement critique
Étude des pannes récurrentes d'un équipement spécifique
Optimisation d'un changement de format (SMED avancé)
Étude et amélioration d'un système de convoyage
Analyse des micro-arrêts d'une ligne de conditionnement
Étude des pertes de cadence sur un poste de production
Analyse des causes de blocage produit sur convoyeur
Étude du temps d'intervention maintenance sur une ligne

Maintenance préventive & fiabilité
Révision et optimisation d'un plan de maintenance préventive
Mise en place d'une gamme de maintenance standardisée
Étude de criticité des équipements (mini-AMDEC)
Modification simple d'un dispositif mécanique pour fiabilisation
Création d'une gamme de maintenance de premier niveau
Analyse des pièces d'usure les plus remplacées
Identification des points de graissage d'une ligne
Création d'une check-list de maintenance préventive

Organisation & gestion de la maintenance
Amélioration du suivi des interventions via GMAO
Mise en place d'indicateurs de performance maintenance (KPI)
Création d'un tableau de bord maintenance mensuel
Analyse des stocks pièces via méthode ABC
Réorganisation de l'atelier maintenance avec approche Lean
Analyse du temps de préparation des interventions
Optimisation du rangement des pièces de maintenance
Amélioration du suivi des pannes récurrentes

Diagnostic techniques & Analyse des pannes
Diagnostic complet d'un système électromécanique
Analyse d'un défaut lié à un capteur ou automate
Amélioration de la fiabilité d'un système de détection
Analyse des défauts d'un convoyeur motorisé
Diagnostic d'un système pneumatique simple
Analyse des défauts d'un système de détection produit
Étude des dérives de réglage d'une machine

Energie-Environnement & Installations techniques
Analyse de la consommation d'air comprimé
Étude du fonctionnement d'une installation frigorifique
Analyse des pertes d'air comprimé sur une ligne
Étude de la consommation énergétique d'un équipement
Étude des points de condensation dans les zones froides

Sécurité & Conformité des équipements
Amélioration d'un système de sécurité machine
Analyse des dispositifs d'arrêt d'urgence d'une ligne
Vérification des protections mécaniques d'une machine
Étude des dispositifs de consignation
Analyse des zones à risque autour des machines

SUJETS DE STAGE



SERVICE MAINTENANCE
BTS / Bachelor Maintenance

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BTS Bachelor Maintenance

Analyser le fonctionnement d'un système industriel complexe
Le stagiaire doit être capable de :
- analyser le fonctionnement d'une installation industrielle
- comprendre les interactions entre les différents sous-systèmes
- exploiter la documentation technique
- modéliser le fonctionnement d'un équipement ou processus

L'objectif est d'avoir une compréhension technique approfondie du système étudié.

Conduire une étude technique
Le stage comporte généralement un sujet d'étude technique réel.
Le stagiaire doit être capable de :
- formuler une problématique technique
- analyser une situation existante
- identifier les pistes d'amélioration
- proposer des solutions techniques
- évaluer la faisabilité des solutions

Il s'agit souvent d'un mini projet d'ingénierie appliquée.

Optimiser l'organisation de la maintenance
Le stagiaire peut être impliqué dans :
- l'analyse des processus maintenance
- l'amélioration de l'organisation des interventions
- l'optimisation des stocks de pièces
- l'amélioration de la GMAO
- la création d'indicateurs de performance

Il développe ainsi une vision organisationnelle de la maintenance.

Conduire un projet technique
Le stagiaire doit être capable de :
- organiser son travail
- planifier les différentes étapes de son étude
- collaborer avec les équipes production et maintenance
- présenter l'avancement de son projet
- restituer les résultats

Le stage devient un projet technique structuré.

Synthèse des attendus pédagogiques BTS Bachelor Maintenance
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- analyser un système industriel complexe
- diagnostiquer des dysfonctionnements
- conduire une étude technique
- proposer des améliorations d'équipements ou d'organisation
- intégrer les enjeux de sécurité et de réglementation
- conduire un projet technique et en présenter les résultats

Diagnostiquer des dysfonctionnements
Le stagiaire doit pouvoir :
- analyser des pannes récurrentes
- identifier les causes racines d'un dysfonctionnement
- exploiter des données techniques
- utiliser des outils d'analyse (Pareto, Ishikawa, AMDEC, ...)

Le stagiaire doit développer une démarche de diagnostic structurée

Améliorer la performance des équipements
Le stagiaire peut intervenir sur des problématiques de :
- fiabilité des équipements
- disponibilité des machines
- performance industrielle
- maintenance préventive
- réduction des pannes

Intégrer les enjeux de sécurité et de réglementation
Le stagiaire doit prendre en compte :
- la sécurité des personnes
- la conformité des équipements
- les normes techniques
- les procédures de consignation
- la gestion des risques industriels

Toute proposition d'amélioration doit intégrer les exigences réglementaires et de sécurité.

Communiquer et valoriser les résultats
Le stagiaire doit être capable de :
- rédiger un rapport technique structuré
- présenter son analyse
- argumenter ses choix techniques
- proposer des recommandations

C'est une compétence essentielle du niveau

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Performance industrielle & Fiabilité des équipements
Déploiement d'une démarche TPM sur une ligne pilote
Optimisation globale du TRS d'une ligne stratégique
Analyse financière du coût global des pannes
Optimisation du planning préventif vs correctif
Étude des micro-arrêts et de leurs impacts économiques
Identification des goulots d'étranglement d'une ligne de transformation
Étude de la disponibilité des équipements critiques
Optimisation des temps d'intervention maintenance

Stratégie de maintenance & Méthode
Construction d'un plan de maintenance basé sur la fiabilité
AMDEC complète sur un équipement critique
Étude de standardisation des interventions correctives majeures
Analyse de criticité des équipements d'une ligne complète
Standardisation des procédures de maintenance préventive
Optimisation des gammes de maintenance existantes
Création d'une stratégie de maintenance pour une nouvelle ligne

Digitalisation & Pilotage de la maintenance
Audit complet de la GMAO et optimisation des données
Mise en place d'un tableau de bord décisionnel maintenance
Étude d'implantation d'une solution IoT ou capteurs connectés
Création d'indicateurs prédictifs de maintenance
Analyse des historiques d'interventions maintenance
Mise en place d'un système de suivi des pannes récurrentes
Déploiement d'un système de remontée d'anomalies terrain

Energies & Utilités industrielles
Audit énergétique des installations froid industriel
Optimisation du réseau air comprimé (analyse globale)
Analyse énergétique d'une ligne de transformation
Optimisation des cycles de fonctionnement des compresseurs
Analyse de la consommation énergétique des équipements frigorifiques
Optimisation du fonctionnement des groupes froid

Investissement & Stratégie technique
Étude comparative de scénarios d'investissement (remplacement équipement)
Élaboration d'un plan pluriannuel d'investissement maintenance
Étude de modernisation d'un équipement obsolète
Analyse du retour sur investissement d'une amélioration technique
Étude d'automatisation d'une opération manuelle

Organisation & Supply chain maintenance
Réorganisation stratégique du magasin pièces détachées
Optimisation de la gestion des pièces critiques
Analyse du taux de rupture de stock des pièces maintenance
Définition d'un stock minimum pour les équipements critiques

Amélioration technique des équipements
Amélioration d'un système automatisé (programme automate / séquence)
Fiabilisation d'un système exposé aux contraintes agroalimentaires
Amélioration de la fiabilité d'un convoyeur de production
Réduction de l'encrassement d'un équipement de transformation

DIPLOMES MAINTENANCE



Matrices comparatives

Cette fiche constitue un outil d'aide pour l'entreprise en présentant une vision claire des attendus pédagogiques et des missions associées aux différents niveaux de diplôme en maintenance, afin de faciliter la définition de sujets de stage adaptés et cohérents avec les compétences attendues.

Niveau	Logique pédagogique & Cadre général des missions
CAP	Observer et comprendre / Observation du fonctionnement des équipements et participation à des tâches simples **Poste de référence :** Agent de maintenance
BAC PRO	Intervenir et analyser / Participation aux opérations de maintenance et analyse technique simple **Poste de référence :** Technicien de maintenance
BTS / Bachelor	Étudier et améliorer / Étude technique approfondie et amélioration des performances des équipements **Poste de référence :** Technicien de maintenance & Coordinateur-Responsable de Maintenance

Matrice comparative des niveaux de diplôme

Dimension	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Objectif du stage	Découvrir le métier et comprendre le fonctionnement d'un équipement	Participer aux opérations de maintenance et analyser des situations techniques	Conduire une étude technique et proposer des améliorations
Posture du stagiaire	Observateur actif	Technicien en formation	Analyste / chargé d'étude technique
Niveau d'autonomie	Très limité – travail en observation ou participation simple	Autonomie partielle sur des tâches encadrées	Autonomie importante sur un sujet d'étude
Type d'activités	Observation, contrôles simples, maintenance de premier niveau	Maintenance préventive et corrective simple, analyse technique	Analyse de performance, optimisation, étude d'amélioration
Nature des missions	Découverte d'un équipement ou d'une ligne	Participation à l'entretien et à l'amélioration d'un équipement	Analyse approfondie d'un système ou d'une organisation maintenance
Complexité technique	Faible – compréhension des bases	Moyenne – compréhension du fonctionnement technique	Élevée – analyse de systèmes complexes
Type de problèmes abordés	Dysfonctionnements simples observables	Pannes ou anomalies techniques simples	Problématiques industrielles globales (fiabilité, performance, organisation)
Outils mobilisés	Observation terrain, check-list, relevés simples	Indicateurs simples, analyse de pannes, méthodes maintenance	Outils d'analyse avancés (Pareto, AMDEC, TRS, MTBF, KPI…)
Travail attendu	Comprendre et décrire une situation	Analyser et participer à une intervention	Étudier, modéliser et proposer des solutions
Contribution à l'entreprise	Apprentissage et découverte	Participation technique encadrée	Apport d'analyse et de propositions d'amélioration
Production attendue en fin de stage	Restitution simple de ce qui a été observé	Analyse technique et compte rendu structuré	Étude technique argumentée avec recommandations

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Ligne de production	Observer le fonctionnement d'une ligne de transformation	Analyser les arrêts simples d'une ligne	Étudier les pertes de performance d'une ligne complète
	Identifier les postes et flux produits	Calculer le TRS d'un équipement	Optimiser le TRS d'une ligne stratégique
	Repérer les zones de blocage produit	Analyser les micro-arrêts	Identifier les goulots d'étranglement d'une ligne
	Observer un changement de format	Participer à une maintenance préventive	Étudier la stratégie de maintenance d'un équipement
Maintenance des équipements	Observer une intervention maintenance	Participer à une maintenance préventive	Étudier la stratégie de maintenance d'un équipement
	Identifier les pièces d'usure	Analyser les pannes récurrentes	Réaliser une AMDEC sur un équipement critique
	Repérer les points de lubrification	Créer une check-list de maintenance	Construire un plan de maintenance basé fiabilité
	Observer une procédure de dépannage	Participer à un diagnostic simple	Analyser MTBF / MTTR d'un équipement
Automatisme et capteurs	Identifier les capteurs présents sur une machine	Analyser un dysfonctionnement de capteur	Étudier la fiabilité d'un système de détection
	Observer les cycles de fonctionnement machine	Participer à l'analyse d'un défaut automate	Améliorer un programme automate ou une séquence
	Repérer les actionneurs (vérins, moteurs)	Analyser les causes d'arrêt d'un convoyeur motorisé	Étudier l'automatisation d'une opération

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Énergie & utilités industrielles	Observer le fonctionnement du réseau air comprimé	Analyser la consommation d'air comprimé	Optimiser le réseau d'air comprimé d'une usine
	Observer le fonctionnement du froid industriel	Étudier les températures d'une zone froide	Réaliser un audit énergétique des installations frigorifiques
	Identifier les équipements consommateurs d'énergie	Analyser les cycles d'un compresseur	Étudier l'optimisation énergétique d'une ligne
Organisation maintenance	Observer l'organisation du service maintenance	Améliorer le suivi des interventions	Auditer la GMAO et améliorer la qualité des données
	Identifier les outils utilisés par les techniciens	Créer un planning visuel maintenance	Mettre en place un tableau de bord maintenance
	Observer la gestion des pièces	Analyser le stock des pièces détachées	Optimiser le magasin pièces détachées
Amélioration & méthodes	Observer les anomalies d'une ligne	Analyser les causes d'un dysfonctionnement	Conduire une étude d'amélioration technique
	Identifier les sources d'encrassement machine	Proposer des améliorations simples	Étudier la fiabilisation d'un équipement
	Participer au rangement atelier (5S)	Améliorer l'organisation d'un poste	Déployer une démarche TPM sur une ligne

EXEMPLE OFFRE DE STAGE MAINTENANCE



CAP - Agent de maintenance

Sujet de stage : Réduction des micro-arrêts sur une ligne de production

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire de découvrir le fonctionnement d'une ligne de production industrielle et de comprendre les causes de micro-arrêts pouvant perturber la production.
Encadré par l'équipe maintenance et les opérateurs de production, le stagiaire participera à une démarche simple d'observation et d'amélioration visant à identifier les causes d'arrêts fréquents et à proposer des pistes d'amélioration.
Ce travail permettra au stagiaire de développer son sens de l'observation technique, de comprendre le rôle de la maintenance dans la continuité de la production et de participer à une première démarche d'amélioration continue.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Découvrir le fonctionnement de la ligne de production	Observation du fonctionnement des machines et du flux produit	Observer les différentes machines de la ligne (convoyeurs, postes opérateurs, conditionnement) ; suivre le trajet du produit sur la ligne ; repérer les principaux équipements (capteurs, convoyeurs, moteurs) ; identifier les zones où des arrêts peuvent se produire
Identifier les micro-arrêts de la ligne	Observation terrain et collecte d'informations	Observer les moments où la ligne s'arrête brièvement ; noter l'heure et la durée approximative des micro-arrêts ; repérer la machine ou le poste concerné ; échanger avec les opérateurs pour comprendre la situation ; prendre des photos des zones concernées si autorisé
Collecter et organiser les informations sur les micro-arrêts	Relevé et analyse simple des situations observées	Remplir un tableau de relevé des micro-arrêts ; classer les observations par type d'arrêt (produit mal positionné, capteur sale, convoyeur bloqué...) ; compter le nombre d'arrêts observés ; identifier les situations qui se répètent le plus souvent

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Observer les interventions de maintenance	Découverte des actions techniques réalisées sur la ligne	Observer le technicien lors d'une intervention simple ; identifier les éléments techniques impliqués (capteurs, convoyeurs, guides, détecteurs…) ; comprendre les gestes techniques réalisés par le technicien ; noter les causes possibles de certains micro-arrêts
Participer à la prévention des micro-arrêts	Participation encadrée à des vérifications simples	Nettoyer un capteur accessible sous la supervision du tuteur ; vérifier visuellement l'alignement d'un convoyeur ; signaler une accumulation de produit pouvant provoquer un arrêt ; vérifier qu'aucun objet ne gêne le passage du produit ; participer au nettoyage simple d'une zone de convoyage arrêtée
Analyser les causes les plus fréquentes des micro-arrêts	Analyse simple des situations observées	Identifier les micro-arrêts les plus fréquents ; regrouper les causes observées ; comparer les situations observées sur plusieurs jours ; discuter avec le tuteur des causes possibles
Proposer des améliorations simples	Participation à une démarche d'amélioration	Proposer une amélioration simple pour limiter un micro-arrêt (ex : nettoyage plus fréquent d'un capteur, amélioration du rangement d'une zone, meilleure visibilité d'un détecteur) ; préparer un tableau ou un schéma simple de la zone concernée ; présenter les observations et les propositions au tuteur
Présenter une synthèse du travail réalisé	Formalisation des résultats du stage	Rédiger un rapport synthétique ; préparer un tableau d'analyse des micro-arrêts ; sélectionner des photos illustrant les observations ; présenter les conclusions et les améliorations proposées

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles de sécurité et d'hygiène de l'entreprise :

- porter les équipements de protection individuelle obligatoires (EPI)
- ne jamais intervenir sur une machine en fonctionnement
- ne pas démonter ni modifier les dispositifs de sécurité
- ne pas intervenir sur les installations électriques, pneumatiques ou hydrauliques
- ne pas modifier les réglages d'une machine ni effectuer de réparation seul
- utiliser uniquement les outils autorisés et expliqués par le tuteur
- ne pas utiliser de machines dangereuses ou d'équipements de levage
- ne pas accéder aux zones techniques sans accompagnement
- être vigilant dans les zones de circulation
- signaler toute situation dangereuse

Le stagiaire est toujours accompagné par son tuteur lors des activités réalisées.

Outils à utiliser

- Tableau de relevé des micro-arrêts
- Appareil photo (si autorisé)
- Fiches techniques des équipements
- Plan ou schéma de la ligne de production
- Check-list d'observation
- Chronomètre si nécessaire

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Découverte de la ligne de production
Découverte du fonctionnement de la ligne de production et observation des machines, des convoyeurs et du flux produit.
Repérage des différentes zones de production et premiers échanges avec les opérateurs.

Semaine 2 – Observation des micro-arrêts
Observation des micro-arrêts de la ligne et collecte d'informations sur les situations récurrentes.
Observation des interventions de maintenance et identification des éléments techniques impliqués.

Semaine 3 – Vérifications simples et analyse
Réalisation de vérifications simples pour prévenir certains micro-arrêts et analyse des causes les plus fréquentes observées sur la ligne.

Semaine 4 – Propositions d'amélioration
Proposition d'améliorations simples pour limiter les micro-arrêts et préparation d'une synthèse des observations réalisées pendant le stage.

Livrables attendus

- Rapport synthétique (3 à 5 pages)
- Tableau d'analyse des micro-arrêts
- Proposition concrète d'amélioration
- Photos avant / après si applicable

Critères de réussite

- Travail structuré et organisé
- Analyse basée sur des observations réelles
- Proposition d'une solution simple et réaliste

Offre de stage formalisée

Offre de stage - CAP Maintenance

Analyse et réduction des micro-arrêts sur une ligne de production
Dans le cadre de l'amélioration de la performance de sa ligne de production, notre entreprise propose un stage pour un élève en CAP Maintenance autour de l'analyse et de la réduction des micro-arrêts.
Ce stage permettra au stagiaire de découvrir le fonctionnement d'une ligne de production et de participer à une démarche simple d'amélioration continue.

Missions du stage
Encadré par l'équipe maintenance et les opérateurs de production, le stagiaire participera à :

- la découverte du fonctionnement d'une ligne de production
- l'observation et l'identification des micro-arrêts
- l'analyse simple des causes d'arrêts récurrents
- la participation à des vérifications simples sur la ligne
- la proposition d'améliorations concrètes pour limiter ces arrêts

Profil recherché
Élève en CAP Maintenance / Maintenance des équipements industriels
Qualités attendues :

- intérêt pour les machines et les équipements industriels
- curiosité et sens de l'observation
- motivation pour comprendre le fonctionnement d'une ligne de production

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :

- découvrir le fonctionnement d'une ligne de production
- comprendre les causes d'arrêts de production
- développer l'observation technique
- participer à une démarche simple d'amélioration

EXEMPLE OFFRE DE STAGE MAINTENANCE



BAC PRO - Technicien de maintenance

Sujet de stage : Révision et optimisation d'un plan de maintenance préventive et amélioration de la fiabilité des équipements

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire de comprendre l'organisation de la maintenance préventive sur un équipement ou une ligne de production, et d'analyser son efficacité.
Encadré par l'équipe maintenance, le stagiaire participera à une démarche d'analyse visant à identifier les opérations de maintenance existantes, à évaluer leur pertinence et à proposer des améliorations pour fiabiliser les équipements.
Ce travail permettra au stagiaire de développer ses compétences techniques, sa capacité d'analyse et sa compréhension des enjeux de fiabilité et de maintenance préventive dans un environnement industriel.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Comprendre le fonctionnement des équipements	Analyse du système technique	Identifier les composants des équipements (mécaniques, électriques, pneumatiques) ; comprendre le fonctionnement global ; analyser les cycles de fonctionnement ; consulter les documents techniques
Analyser le plan de maintenance existant	Étude documentaire	Recenser les opérations de maintenance préventive ; comprendre leur fréquence ; analyser les gammes existantes ; identifier les équipements concernés
Observer les interventions de maintenance	Participation encadrée	Observer des opérations de maintenance préventive ; comprendre les étapes ; identifier les points de contrôle ; échanger avec les techniciens
Identifier les points critiques des équipements	Analyse de fiabilité	Repérer les éléments sensibles (usure, graissage, réglage) ; analyser les pannes fréquentes ; identifier les pièces d'usure les plus remplacées

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Étudier la criticité des équipements	Analyse structurée	Réaliser une analyse simple de criticité (mini-AMDEC) ; identifier les équipements prioritaires ; évaluer les risques de défaillance
Proposer des améliorations du plan de maintenance	Démarche d'amélioration	Proposer des ajustements de fréquence ; améliorer les gammes ; intégrer des contrôles supplémentaires ; proposer des actions de fiabilisation
Créer ou améliorer des outils de maintenance	Structuration	Créer une check-list de maintenance préventive ; formaliser une gamme standardisée ; identifier les points de graissage ; améliorer la lisibilité des procédures
Participer à des actions de fiabilisation	Intervention encadrée	Proposer une modification simple (réglage, amélioration mécanique, organisation) ; participer à sa mise en œuvre si possible

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles de sécurité et d'hygiène de l'entreprise :

- porter les équipements de protection individuelle (EPI) adaptés
- respecter les consignes de sécurité lors des interventions
- appliquer les procédures de consignation sous supervision
- ne pas intervenir seul sur un équipement sans validation
- ne pas modifier les réglages sans autorisation
- ne pas intervenir sur des installations sous tension
- utiliser uniquement les outils autorisés
- respecter les zones d'intervention
- signaler toute situation dangereuse ou anomalie

Le stagiaire est encadré par son maître de stage et réalise ses activités sous sa supervision, avec une autonomie progressive adaptée à son niveau.

Outils à utiliser

- Plan de maintenance préventive
- Gammes de maintenance existantes
- Documents techniques (schémas, notices)
- Historique des interventions
- Tableur (analyse simple)
- Check-list de maintenance
- Observation terrain

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Découverte et analyse
Compréhension du fonctionnement des équipements et du plan de maintenance existant.

Semaine 2 – Observation et analyse
Observation des interventions de maintenance et identification des points critiques.

Semaine 3 – Diagnostic
Analyse des pannes, étude de criticité et identification des axes d'amélioration.

Semaine 4 – Amélioration
Proposition d'amélioration du plan de maintenance et création d'outils (gamme, check-list).

Livrables attendus

- Rapport structuré (8 à 15 pages)
- Analyse du plan de maintenance existant
- Identification des points critiques
- Proposition d'amélioration
- Gamme ou check-list de maintenance

Critères de réussite

- Compréhension du fonctionnement des équipements
- Analyse pertinente du plan de maintenance
- Identification des éléments critiques
- Propositions d'amélioration réalistes
- Participation active aux activités de maintenance

Offre de stage formalisée

Offre de stage - BAC PRO Maintenance

Optimisation de la maintenance préventive et amélioration de la fiabilité des équipements
Dans le cadre de l'amélioration de la fiabilité de ses équipements, notre entreprise propose un stage pour un élève en Bac Pro Maintenance.
Ce stage permettra de participer à l'analyse du plan de maintenance préventive et à la mise en place d'actions d'amélioration.

Missions du stage
Encadré par l'équipe maintenance, le stagiaire participera à :
- la compréhension du fonctionnement des équipements
- l'analyse du plan de maintenance préventive
- l'identification des points critiques
- la participation aux opérations de maintenance
- la création d'outils de maintenance
- la proposition d'améliorations techniques

Profil recherché
Élève en BAC PRO Maintenance
Qualités attendues :
- intérêt pour la technique et les équipements industriels
- capacité d'analyse
- rigueur et respect des consignes
- curiosité et motivation
- capacité à travailler en équipe
- autonomie progressive

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :
- comprendre un plan de maintenance préventive
- analyser la fiabilité d'un équipement
- identifier les causes d'usure ou de défaillance
- participer à des opérations de maintenance
- proposer des améliorations techniques

EXEMPLE OFFRE DE STAGE MAINTENANCE



BTS / Bachelor - Technicien / Coordinateur de maintenance

Sujet de stage : Digitalisation et pilotage de la maintenance : optimisation de la GMAO et mise en place d'indicateurs de performance

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire de conduire une étude technique visant à améliorer le pilotage de la maintenance à travers l'exploitation et la fiabilisation des données.
Encadré par le service maintenance, le stagiaire réalisera un audit de la GMAO, analysera les données disponibles (historique d'interventions, pannes, temps d'arrêt) et proposera des améliorations visant à optimiser la qualité des informations et à faciliter la prise de décision.
Le stagiaire pourra également contribuer à la mise en place d'outils de pilotage (tableaux de bord, indicateurs) et à l'étude de solutions innovantes (IoT, capteurs connectés) pour améliorer le suivi des équipements.
Ce travail permettra de développer des compétences en analyse de données, en organisation de la maintenance et en conduite de projet technique

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Analyser le système de maintenance existant	Diagnostic organisationnel	Comprendre l'organisation du service maintenance ; analyser les processus d'intervention ; identifier les flux d'information ; comprendre l'utilisation de la GMAO
Réaliser un audit de la GMAO	Analyse des données	Analyser la qualité des données (complétude, cohérence, fiabilité) ; identifier les écarts et anomalies ; analyser les historiques d'interventions
Exploiter les données maintenance	Analyse technique	Étudier les pannes récurrentes ; analyser les temps d'intervention ; identifier les équipements critiques ; structurer les données
Améliorer la qualité des données	Optimisation	Proposer des améliorations de saisie ; structurer les informations ; définir des standards de remplissage ; améliorer la traçabilité des interventions

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Construire des indicateurs de performance	Pilotage	Définir des KPI (taux de panne, MTBF, MTTR, disponibilité) ; construire un tableau de bord maintenance ; analyser les tendances
Mettre en place des outils de suivi	Organisation	Créer un système de suivi des pannes récurrentes ; proposer une fiche d'anomalie ; améliorer la remontée d'informations terrain
Étudier des solutions de digitalisation	Innovation	Étudier l'intérêt de capteurs connectés ou solutions IoT ; analyser la faisabilité ; identifier les gains potentiels
Structurer un plan d'amélioration	Conduite de projet	Définir un plan d'action (priorités, délais, responsables) ; intégrer les actions dans une démarche d'amélioration continue

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter les règles de sécurité et les procédures en vigueur dans l'entreprise :
- porter les équipements de protection individuelle (EPI)
- respecter les consignes de sécurité lors des interventions
- ne pas intervenir sur les équipements sans autorisation
- respecter les procédures de consignation
- ne pas modifier les réglages sans validation
- respecter les normes et procédures techniques
- signaler toute situation dangereuse ou anomalie

Le stagiaire est encadré par son maître de stage, tout en étant autonome dans la conduite de son étude et la gestion de son projet.

Outils à utiliser

- GMAO (logiciel de maintenance)
- Données historiques (pannes, interventions, temps d'arrêt)
- Tableur (analyse, calculs, graphiques)
- Outils d'analyse (Pareto, AMDEC, indicateurs maintenance)
- Tableaux de bord et KPI
- Observation terrain
- Outils de reporting

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Diagnostic
Analyse de l'organisation maintenance et prise en main de la GMAO.

Semaine 2 – Audit des données
Analyse de la qualité des données et des historiques d'interventions.

Semaine 3 – Analyse et structuration
Identification des pannes récurrentes et construction d'indicateurs.

Semaine 4 – Amélioration
Proposition d'amélioration de la GMAO et des outils de suivi.

Semaine 5 – Digitalisation
Étude de solutions innovantes (IoT, capteurs, remontée d'informations).

Semaine 6 – Pilotage et restitution
Construction du plan d'action et présentation des résultats.

Livrables attendus

- Rapport technique structuré (15 à 30 pages)
- Audit de la GMAO
- Analyse des données maintenance
- Tableau de bord maintenance (KPI)
- Plan d'amélioration structuré
- Proposition de digitalisation
- Présentation de restitution

Critères de réussite

- Analyse complète et structurée système maintenance
- Qualité de l'exploitation des données
- Pertinence des indicateurs proposés
- Amélioration de la qualité des données
- Plan d'action réaliste et applicable
- Capacité à argumenter les recommandations

Offre de stage formalisée

Offre de stage - BTS / Bachelor Maintenance

Digitalisation et optimisation du pilotage de la maintenance
Dans le cadre de l'amélioration de la performance de son service maintenance, notre entreprise propose un stage pour un étudiant en BTS / Bachelor Maintenance.
Ce stage permettra de conduire une étude complète visant à optimiser l'utilisation de la GMAO, améliorer la qualité des données et mettre en place des outils de pilotage.

Missions du stage
Le stagiaire participera à :
- l'analyse de l'organisation maintenance
- l'audit de la GMAO
- l'exploitation des données techniques
- la mise en place d'indicateurs de performance
- l'amélioration des outils de suivi
- l'étude de solutions de digitalisation

Profil recherché
Étudiant en BTS / Bachelor Maintenance
Qualités attendues :
- capacité d'analyse et de synthèse
- rigueur dans le traitement des données
- autonomie et organisation
- esprit critique
- capacité à conduire un projet
- aisance en communication

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :
- analyser un système de maintenance
- exploiter des données techniques
- construire des indicateurs de performance
- améliorer l'organisation de la maintenance
- conduire un projet technique structuré

SUJETS DE STAGE



SERVICE PRODUCTION
CAP Production

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - CAP Production

Comprendre le fonctionnement d'une ligne ou d'un poste de production
Le stagiaire doit être capable de :
- identifier les différentes étapes d'un processus de production
- comprendre le rôle des postes de travail
- repérer les flux de produits (entrée, transformation, sortie)
- comprendre l'enchaînement des opérations
- identifier les points de contrôle

L'objectif est de donner une vision globale de l'organisation de la production.

Observer les activités de production
Le stagiaire doit découvrir :
- le rôle des opérateurs
- l'organisation d'une ligne ou d'un atelier
- les rythmes de production
- les interactions entre les postes
- les règles de sécurité et d'hygiène

Il doit notamment pouvoir :
- observer un poste de travail
- comprendre les consignes
- identifier les gestes professionnels

Réaliser des opérations simples de production
Sous encadrement, le stagiaire peut participer à :
- des tâches simples de production
- du tri ou du conditionnement
- des opérations de préparation
- des contrôles visuels simples
- des tâches d'organisation du poste

Appliquer les règles de sécurité et de prévention
C'est un attendu pédagogique majeur.
Le stagiaire doit comprendre et appliquer :
- les règles de sécurité
- les consignes d'hygiène
- le port des EPI
- les règles de circulation
- les consignes qualité

Il doit aussi être capable de :
- signaler une situation dangereuse
- respecter les procédures
- adopter un comportement responsable

Développer une démarche d'observation et d'analyse
On attend également que le stagiaire puisse :
- observer une situation de travail
- repérer un dysfonctionnement simple
- identifier des causes possibles
- proposer une amélioration simple

Comprendre les notions de performance et d'organisation
Le stagiaire doit découvrir :
- les objectifs de production
- les causes de ralentissement
- les pertes (temps, matière)
- l'importance de l'organisation

Il doit comprendre que la production vise à :
- être efficace
- limiter les pertes
- garantir la qualité

Communiquer et rendre compte
Le stagiaire doit être capable de :
- expliquer ce qu'il a observé
- décrire une intervention
- rendre compte d'une anomalie
- produire un compte rendu simple

Synthèse des attendus pédagogiques CAP Production
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- comprendre l'organisation d'un poste ou d'une ligne
- observer et décrire une activité de production
- participer à des tâches simples
- appliquer les règles de sécurité et d'hygiène
- identifier des dysfonctionnements simples
- proposer une amélioration basique

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Performance & production
Analyse des micro-ralentissements sur un poste afin d'identifier les petites pertes de cadence
Observation des pertes de temps liées à l'organisation du travail
Analyse des temps d'attente entre deux opérations
Observation du démarrage d'une activité ou d'un poste
Analyse des causes de non-atteinte d'un objectif
Identification des points de blocage dans un flux de production
Observation des variations de rythme de travail
Analyse des pertes matière sur un poste

Organisation & flux
Optimisation de l'approvisionnement d'un poste afin d'éviter les ruptures de matière
Amélioration de l'organisation d'un poste répétitif pour limiter les gestes inutiles
Analyse des déplacements sur un poste de travail
Réduction des croisements entre opérateurs sur une zone de travail
Analyse des flux internes de produits entre les différentes étapes
Amélioration de la gestion des stocks intermédiaires entre postes
Mise en place de repères visuels simples pour faciliter l'organisation

Qualité & tri
Observation du tri des produits non conformes sur un poste
Identification des défauts fréquents sur les produits
Analyse des causes de non-conformité
Amélioration de l'organisation du tri sur le poste
Réduction des erreurs de tri lors des opérations

Pertes & valorisation
Analyse des pertes matière sur un poste afin d'identifier les causes principales
Réduction des pertes lors d'un changement de lot ou de série
Amélioration de la récupération des sous-produits valorisables sur le poste
Identification des principales sources de gaspillage dans le processus

Organisation du travail & méthodes
Standardisation d'une méthode de travail pour garantir des pratiques homogènes
Optimisation des gestes et postures afin d'améliorer l'efficacité
Organisation des outils et du poste de travail
Mise en place d'un affichage simple pour faciliter le repérage

Communication et suivi
Amélioration de la communication entre équipes lors des changements de poste
Mise en place d'un support simple de transmission des informations
Réduction des erreurs lors des changements d'équipe ou de poste
Création d'un tableau simple de suivi des activités quotidiennes

SUJETS DE STAGE



SERVICE PRODUCTION
BAC PRO Production

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BAC PRO Production

Comprendre le fonctionnement d'un système de production
Le stagiaire doit être capable de :
- analyser le fonctionnement global d'une ligne ou d'un atelier de production
- identifier les différentes étapes d'un processus
- comprendre l'enchaînement des opérations et les interactions entre postes
- repérer les flux de produits et d'informations
- comprendre les indicateurs de performance (cadence, rendement, qualité)

L'objectif est d'acquérir une vision structurée et globale du système de production.

Participer aux activités de production et d'analyse
Le stagiaire doit pouvoir :
- mesurer un écart (objectif / réalisé)
- identifier les causes de pertes (temps, matière, organisation)
- analyser un dysfonctionnement simple
- proposer des pistes d'amélioration

Réaliser un diagnostic simple
Un attendu important du Bac Pro Production est la capacité à analyser un dysfonctionnement ou un écart observé en situation de production.
Le stagiaire doit pouvoir :
- identifier un écart entre l'objectif prévu et le résultat obtenu
- repérer les signes d'un dysfonctionnement simple : ralentissement, attente, rebut, défaut, désorganisation
- rechercher les causes possibles liées à l'organisation, au matériel, à la matière, à la méthode ou aux consignes
- analyser une situation de production à partir d'observations et de données simples
- proposer une hypothèse de diagnostic ou une piste d'amélioration

Mettre en œuvre une démarche d'amélioration
Le stagiaire doit comprendre les étapes :
- observation terrain
- collecte de données
- analyse des causes
- proposition d'actions
- test et ajustement

Il doit également comprendre :
- la notion de priorisation
- l'impact des actions sur la performance

Appliquer les règles de sécurité, qualité et organisation
La sécurité reste un attendu pédagogique majeur.
Le stagiaire doit être capable de :
- identifier les risques liés aux machines
- utiliser les EPI
- respecter les règles de sécurité et d'hygiène
- appliquer les consignes qualité
- adopter une organisation rigoureuse

Participer à l'amélioration continue
Un stagiaire Bac Pro peut être impliqué dans :
- des analyses de performance
- des actions d'optimisation
- des améliorations d'organisation
- des propositions concrètes terrain

Communiquer et rendre compte
Le stagiaire doit être capable de :
- présenter une analyse
- expliquer une situation observée
- proposer une amélioration
- rédiger un compte rendu structuré

Synthèse des attendus pédagogiques Bac Pro Production
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- comprendre un système de production
- analyser une situation de travail
- identifier des causes de dysfonctionnement
- proposer des améliorations simples
- appliquer les règles de sécurité et qualité
- rendre compte de son travail

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Performance & production
Analyse détaillée des arrêts de ligne selon la méthode Pareto
Calcul et amélioration du TRS d'une ligne de production
Étude des écarts entre cadence théorique et réelle
Analyse des variations de performance selon équipes ou horaires
Analyse du rendement matière sur un atelier
Étude des pertes lors des changements de lot
Analyse économique des rebuts et non-conformités
Optimisation de la valorisation des sous-produits

Organisation & flux
Analyse des flux internes de production (VSM simplifiée)
Réduction des temps de changement de référence (SMED)
Identification d'un goulot de production
Étude de la capacité réelle d'une ligne
Optimisation des stocks intermédiaires (WIP)
Amélioration de la circulation et des flux

Organisation du travail & méthodes
Analyse ergonomique et productivité d'un poste
Mise en place d'un standard opératoire documenté
Optimisation de l'organisation d'un poste
Amélioration des méthodes de travail

Pilotage & performance
Création d'un tableau de bord production permettant de suivre les indicateurs clés
Analyse des écarts entre objectifs fixés et résultats réalisés
Mise en place d'indicateurs de suivi adaptés à l'activité de production
Analyse des tendances de performance sur une période donnée

Communication & performance
Amélioration du système de remontée d'informations terrain entre les équipes
Analyse des interactions entre production et maintenance
Étude des écarts entre planning prévisionnel et réalisation réelle
Mise en place de supports de communication adaptés aux équipes

Sécurité & Conditions de travail en production
Amélioration des conditions de sécurité sur un poste de production
Analyse des dispositifs de sécurité visibles et utilisés par les opérateurs
Vérification de la présence et du bon état des protections sur les postes de travail
Étude des consignes de sécurité et de leur application en situation réelle
Analyse des zones à risque sur un poste ou une ligne de production
Amélioration de l'accessibilité et de l'organisation pour travailler en sécurité

Amélioration continue
Mise en place d'un chantier d'amélioration ciblé de type Kaizen
Analyse des causes racines d'un problème à l'aide des méthodes 5 Pourquoi ou Ishikawa
Proposition d'actions correctives et préventives adaptées à la situation

SUJETS DE STAGE



SERVICE PRODUCTION
BTS / Bachelor Production

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BTS / Bachelor Production

Analyser le fonctionnement d'un système de production complexe

Le stagiaire doit pouvoir :

- comprendre le fonctionnement global d'une ligne ou d'un atelier de production
- identifier les différentes étapes du processus et leurs interactions
- analyser les flux de produits et d'informations
- exploiter les indicateurs de production
- repérer les points clés influençant la performance

Conduire une étude de production

Le stage de niveau BTS / Bachelor repose sur un projet réel en entreprise.

Le stagiaire doit être capable de :

- formuler une problématique liée à la production
- analyser une situation existante
- identifier des axes d'amélioration
- proposer des solutions techniques et organisationnelles
- évaluer la faisabilité des solutions

Optimiser l'organisation et les flux

Le stagiaire peut être impliqué dans :

- l'analyse des flux internes (VSM)
- l'optimisation des stocks intermédiaires (WIP)
- la mise en place de flux tirés (Kanban)
- l'amélioration de l'implantation
- la réduction des temps de changement (SMED)

Conduire un projet structuré

Le stagiaire doit être capable de :

- organiser son travail
- planifier les étapes du projet
- collaborer avec les équipes production, maintenance, logistique
- suivre les actions mises en place
- présenter les résultats

Le stage devient un projet technique structuré.

Communiquer et valoriser les résultats

Le stagiaire doit être capable de :

- rédiger un rapport structuré
- présenter une analyse argumentée
- proposer des recommandations
- utiliser des outils de visualisation (tableaux de bord, graphiques)

Diagnostiquer des écarts de performance en production

Le stagiaire doit pouvoir :

- analyser des écarts entre objectifs et résultats (cadence, qualité, rendement)
- identifier les causes racines des pertes de performance
- exploiter des données de production et des observations terrain
- utiliser des outils d'analyse (Pareto, Ishikawa, 5 Pourquoi, VSM...)

Améliorer la performance de la production

Le stagiaire peut intervenir sur :

- le TRS et la productivité
- les pertes de production
- le rendement matière
- les flux et l'organisation
- la qualité et les non-conformités

Intégrer les enjeux de sécurité, qualité, de réglementation et économiques

Le stagiaire doit prendre en compte :

- le coût des pertes, des non-conformité et de production
- la sécurité des personnes sur les postes de production
- le respect des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire
- la conformité des procédés et des produits aux exigences réglementaires
- l'application des procédures internes
- la gestion des risques liés à la production

Synthèse des attendus pédagogiques BTS / Bachelor Production

À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :

- analyser un système de production complexe
- diagnostiquer des écarts de performance
- conduire une étude technique ou organisationnelle
- proposer des améliorations chiffrées
- intégrer les enjeux économiques
- conduire un projet structuré et en présenter les résultats

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Performance industrielle & Pilotage
Optimisation du TRS d'une ligne critique afin d'identifier les principales pertes
Analyse économique des pertes de production pour en mesurer l'impact
Étude de la rentabilité d'un atelier ou d'un produit
Construction d'un modèle prévisionnel de performance de production
Création d'un tableau de bord production pour suivre les indicateurs clés

Amélioration continue & Lean
Analyse et réduction des gaspillages selon les 8 Mudas sur un poste ou un atelier
Conduite d'un projet SMED structuré avec mesure des temps avant et après amélioration
Mise en place d'un plan d'amélioration continue de type PDCA sur un périmètre défini
Analyse des causes racines d'un problème récurrent à l'aide d'outils adaptés
Identification et priorisation des actions d'amélioration à partir des données terrain
Suivi des actions mises en place et évaluation des gains obtenus
Mise en place de standards ou de bonnes pratiques pour pérenniser les améliorations

Qualité & performance matière
Optimisation du rendement matière à partir d'une analyse statistique des données de production
Analyse du coût des non-conformités afin d'identifier les principaux leviers de réduction
Étude de la valorisation des sous-produits pour améliorer la performance économique
Analyse des pertes matière par étape du processus de production
Identification des facteurs influençant la variabilité du rendement (matière, réglages, organisation)

Analyse avancée de production
Analyse approfondie d'un goulot de production afin d'identifier les limites de capacité
Étude d'augmentation de capacité sans investissement majeur sur une ligne
Analyse des écarts entre planning théorique et production réalisée
Analyse stratégique des interactions entre production et maintenance
Identification des facteurs impactant la performance globale d'une ligne
Analyse des variations de production selon les équipes, produits ou périodes

Digitalisation & pilotage
Automatisation ou digitalisation d'un suivi manuel afin d'améliorer la fiabilité des données
Mise en place d'indicateurs avancés de production pour mieux piloter l'activité
Analyse et exploitation des données de production pour identifier des axes d'amélioration
Structuration et fiabilisation des sources de données utilisées en production
Création d'outils de suivi automatisés (tableaux, fichiers, dashboards)
Amélioration de la lisibilité et de l'accessibilité des indicateurs pour les équipes

Amélioration technique des postes et équipements de production
Fiabilisation d'un poste soumis à des contraintes spécifiques (matière, cadence, environnement)
Amélioration de la performance d'un équipement impactant la production
Réduction des phénomènes d'encrassement ou de dérive sur un équipement de transformation
Amélioration de l'ergonomie et de l'accessibilité d'un poste de travail
Adaptation d'un dispositif pour faciliter le nettoyage et les opérations de production

Stratégie industrielle
Élaboration d'un plan de performance à 2–3 ans pour structurer les actions d'amélioration
Analyse des besoins d'évolution d'un outil de production à moyen terme
Identification et priorisation des projets d'amélioration à l'échelle d'un atelier ou d'une ligne

DIPLOMES PRODUCTION



Matrices comparatives

Cette fiche constitue un outil d'aide pour l'entreprise en présentant une vision claire des attendus pédagogiques et des missions associées aux différents niveaux de diplôme en maintenance, afin de faciliter la définition de sujets de stage adaptés et cohérents avec les compétences attendues.

Niveau	Logique pédagogique & Cadre général des missions
CAP	Observer et comprendre / Observation du fonctionnement de la production et participation à des tâches simples **Poste de référence :** Opérateur de production
BAC PRO	Participer et analyser / Conduite d'équipements et analyse simple des performances **Poste de référence :** Conducteur de machine / ligne
BTS / Bachelor	Étudier et piloter / Analyse globale et amélioration de la performance de production **Poste de référence :** Chef d'équipe / Responsable d'atelier

Matrice comparative des niveaux de diplôme

Dimension	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Objectif du stage	Découvrir le métier d'opérateur et comprendre le fonctionnement d'un poste	Participer à la conduite d'une machine ou d'une ligne et analyser les écarts	Conduire une étude de production et améliorer la performance d'un atelier
Posture du stagiaire	Opérateur en découverte / exécutant encadré	Conducteur en formation	Chef d'équipe en devenir / pilote d'activité
Niveau d'autonomie	Très limité – travail en observation ou participation simple	Autonomie partielle sur des tâches encadrées	Autonomie importante sur un sujet d'étude
Type d'activités	Exécution simple, tri, observation	Conduite de machine, réglages simples, analyse	Analyse globale, coordination, pilotage d'actions
Nature des missions	Découverte d'un poste ou d'une ligne de production	Conduite et optimisation d'une machine ou ligne	Pilotage et amélioration d'un atelier ou d'un flux
Complexité technique	Faible – compréhension des bases	Moyenne – compréhension du fonctionnement technique	Élevée – analyse de systèmes complexes
Type de problèmes abordés	Dysfonctionnements simples observables	Problèmes de production (cadence, réglages, qualité)	Problématiques industrielles globales (fiabilité, performance, organisation)
Outils mobilisés	Observation terrain, check-list, relevés simples	Indicateurs simples (TRS, Pareto, ...)	Outils d'analyse avancés (VSM, SMED, KPI, outils Lean ...)
Travail attendu	Comprendre et décrire une situation	Analyser et participer à une intervention	Étudier, modéliser et proposer des solutions
Contribution à l'entreprise	Apprentissage et découverte	Participation technique encadrée	Apport d'analyse et de propositions d'amélioration
Production attendue en fin de stage	Restitution simple de ce qui a été observé	Analyse technique et compte rendu structuré	Étude technique argumentée avec recommandations

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Ligne de production	Observer le fonctionnement d'un poste ou d'une ligne	Analyser les arrêts et pertes de cadence	Optimiser la performance d'une ligne complète
	Identifier les étapes et les flux	Suivre le TRS d'une machine	Analyser les pertes globales (TRS, qualité, flux)
	Repérer les blocages simples	Identifier les causes de dysfonctionnement	Identifier et traiter les goulots de production
	Observer les variations de rythme sur un poste de travail	Analyser les écarts entre cadence théorique et réelle	Mettre en place des actions d'amélioration pour augmenter la performance globale
Organisation et flux	Observer les flux produits et déplacements	Analyser les flux d'une ligne	Piloter l'optimisation des flux (VSM, Kanban)
	Repérer les zones d'attente	Optimiser les stocks intermédiaires	Réorganiser un atelier ou une zone de production
	Identifier les déplacements inutiles sur un poste de travail	Analyser les temps d'attente entre les étapes de production	Optimiser les flux pour réduire les temps d'attente et les encours
	Observer l'organisation des zones de stockage et d'approvisionnement	Proposer des améliorations d'organisation pour fluidifier la production	Mettre en place des outils de pilotage des flux (suivi visuel, indicateurs
Poste de travail et méthodes	Observer et organiser un poste	Améliorer l'organisation d'un poste	Optimiser les postes (ergonomie, performance)
	Appliquer les consignes	Mettre en place des standards simples	Standardiser les méthodes de travail
	Identifier les outils et équipements nécessaires au poste	Proposer des améliorations pour réduire les gestes inutiles	Mettre en place des standards visuels et des bonnes pratiques

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Qualité et matière	Observer le tri	Analyser les non-conformités	Optimiser le rendement matière
	Identifier les défauts	Suivre les pertes matière	Analyser les coûts de non-qualité
	Observer les règles de qualité et d'hygiène sur le poste	Vérifier l'application des procédures qualité sur la ligne	Piloter des actions d'amélioration de la qualité et du rendement
Performance et pilotage	Observer les pertes et les rythmes	Analyser les écarts de performance	Piloter la performance via KPI
	Observer les indicateurs simples affichés sur la ligne (cadence, objectifs)	Suivre des indicateurs simples	Construire des tableaux de bord
	Identifier les moments clés de la production (démarrage, pause, fin de poste)	Comparer les résultats aux objectifs fixés	Analyser les données de production
Amélioration continue	Repérer des améliorations simples	Analyser un problème et proposer des actions	Piloter des démarches Lean (SMED, PDCA, Kaizen)
	Observer les situations de travail générant des pertes ou des difficultés	Identifier les causes d'un dysfonctionnement à partir des données et du terrain	Structurer et suivre un plan d'amélioration continue sur un périmètre défini
	Participer à la mise en place d'améliorations simples sur le poste	Mettre en œuvre et suivre des actions correctives simples	Mesurer les gains et pérenniser les améliorations mises en place
Organisation et coordination	Comprendre le travail en équipe	Améliorer la communication entre opérateurs	Coordonner production, maintenance et logistique
	Identifier qui fait quoi sur une ligne de production	Participer à la transmission des consignes entre équipes	Organiser la répartition des activités au sein d'une équipe
	Respecter les consignes collectives et les horaires de production	Identifier les problèmes de communication impactant la production	Gérer les priorités de production en fonction des contraintes

EXEMPLE OFFRE DE STAGE PRODUCTION



CAP - Opérateur de production

Sujet de stage : Réduction des micro-ralentissements sur une ligne de production

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire de découvrir le fonctionnement d'une ligne de production industrielle et de comprendre les causes des micro-ralentissements pouvant impacter la performance.
Encadré par l'équipe de production, le stagiaire participera à une démarche simple d'observation et d'amélioration visant à identifier les petites pertes de cadence et à proposer des actions simples pour les réduire.
Ce travail permettra au stagiaire de développer son sens de l'observation, de comprendre l'organisation de la production et de participer à une première démarche d'amélioration continue.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Découvrir le fonctionnement de la ligne de production	Observation du fonctionnement et des flux	Observer les différentes étapes de production ; suivre le trajet du produit ; identifier les postes de travail ; repérer les zones de circulation et d'attente
Identifier les micro-ralentissements	Observation terrain et collecte d'informations	Observer les moments de ralentissement ; noter l'heure et la durée ; repérer le poste concerné ; échanger avec les opérateurs pour comprendre la situation
Collecter et organiser les informations	Relevé et analyse simple	Remplir un tableau de relevé ; classer les causes (attente matière, désorganisation, gestes, défaut produit) ; identifier les situations fréquentes
Observer les pratiques de travail	Compréhension des gestes et de l'organisation	Observer les gestes professionnels ; comparer les méthodes entre opérateurs ; identifier les écarts d'organisation

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Participer à des actions simples d'amélioration	Participation encadrée	Réorganiser un poste simple ; mettre en place un repérage visuel ; améliorer le rangement ; signaler une situation générant une perte
Analyser les causes principales	Analyse simple	Identifier les ralentissements les plus fréquents ; regrouper les causes ; comparer sur plusieurs jours ; échanger avec le maître de stage
Proposer des améliorations simples	Démarche d'amélioration	Proposer une action simple (organisation, flux, visuel, méthode) ; réaliser un schéma du poste ; présenter les idées au maître de stage
Présenter une synthèse du travail réalisé	Formalisation	Rédiger un rapport simple ; préparer un tableau d'analyse ; illustrer avec des exemples ; présenter les conclusions

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles de sécurité et d'hygiène de l'entreprise :

- porter en permanence les équipements de protection individuelle (EPI) obligatoires adaptés au poste
- respecter rigoureusement les consignes d'hygiène agroalimentaire
- ne jamais intervenir sur une machine en fonctionnement, ni tenter de résoudre seul un problème technique
- ne pas modifier les réglages des équipements ou des installations sans autorisation du maître de stage
- ne pas accéder aux zones à risque
- rester vigilant dans les zones de circulation
- respecter les consignes affichées sur les postes de travail et les zones de production
- adopter un comportement responsable et attentif à son environnement de travail
- signaler immédiatement toute situation dangereuse, anomalie ou incident

Le stagiaire est toujours accompagné par son maître de stage lors des activités réalisées.

Outils à utiliser

- Tableau de relevé des micro-ralentissements
- Appareil photo (si autorisé)
- Fiches techniques des équipements
- Plan ou schéma de la ligne de production
- Check-list d'observation
- Chronomètre si nécessaire

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Prise de poste et compréhension du process
Découverte de l'organisation de la production, des postes de travail et des flux, avec observation des rôles des opérateurs.

Semaine 2 – Repérage des pertes de cadence
Identification des situations de ralentissement en production et des moments où le flux n'est pas fluide.

Semaine 3 – Analyse des situations observées
Étude des causes liées aux gestes, à l'organisation ou à l'environnement de travail à partir des observations réalisées.

Semaine 4 – Mise en place d'améliorations simples
Proposition et test d'actions concrètes pour améliorer la fluidité du poste et préparation de la restitution.

Livrables attendus

- Rapport synthétique (3 à 5 pages)
- Tableau d'analyse des micro-ralentissements
- Proposition concrète d'amélioration
- Photos avant / après si applicable

Critères de réussite

- Travail structuré et organisé
- Analyse basée sur des observations réelles
- Proposition d'une solution simple et réaliste

Offre de stage formalisée

Offre de stage - CAP Production

Analyse et réduction des micro-ralentissements sur une ligne de production
Dans le cadre de l'amélioration de la performance de sa ligne de production, notre entreprise propose un stage pour un élève en CAP Production autour de l'analyse et de la réduction des micro-ralentissements.
Ce stage permettra au stagiaire de découvrir le fonctionnement d'une ligne de production et de participer à une démarche simple d'amélioration continue.

Missions du stage
Encadré par l'équipe production, le stagiaire participera à :
- la découverte du fonctionnement d'une ligne de production
- l'observation et l'identification des micro-ralentissements
- l'analyse simple des causes d'arrêts récurrents
- la participation à des vérifications simples sur la ligne
- la proposition d'améliorations concrètes pour limiter ces arrêts

Profil recherché
Élève en CAP Production
Qualités attendues :
- intérêt pour les machines, les équipements et le fonctionnement d'une ligne de production
- curiosité et sens de l'observation pour comprendre les activités et les situations de travail
- capacité à écouter, comprendre et appliquer les consignes
- sérieux et rigueur dans la réalisation des tâches confiées
- ponctualité et respect des horaires de production
- capacité à travailler en équipe et à s'intégrer dans un environnement de production
- attitude positive, respectueuse et impliquée dans le travail

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :
- découvrir le fonctionnement d'une ligne de production
- comprendre les causes d'arrêts de production
- identifier des pertes simples
- participer à une amélioration
- respecter les règles de sécurité et d'hygiène

EXEMPLE OFFRE DE STAGE PRODUCTION



BAC PRO - Conducteur de ligne

Sujet de stage : Analyse économique des rebuts et non-conformités et proposition d'un plan de réduction

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire de comprendre l'impact des rebuts et des non-conformités sur la performance d'une ligne de production, notamment d'un point de vue économique.
Encadré par l'équipe de production, le stagiaire participera à une démarche d'analyse visant à identifier les principaux types de défauts, à évaluer leur coût (matière, temps, production) et à proposer des actions concrètes pour réduire ces pertes.
Ce travail permettra au stagiaire de développer ses capacités d'analyse, de compréhension des enjeux économiques et de participation à une démarche d'amélioration continue.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Comprendre le fonctionnement de la production	Analyse du système	Identifier les étapes de production ; repérer les zones de contrôle qualité ; comprendre les critères de conformité ; identifier les points de génération de rebuts
Identifier les rebuts et non-conformités	Observation terrain	Observer les produits non conformes ; identifier les types de défauts; repérer les situations générant des rebuts ; échanger avec les opérateurs
Collecter les données	Relevé et organisation	Recueillir les données de rebuts (quantité, type, fréquence) ; compléter par observation terrain ; structurer les informations dans un tableau
Évaluer l'impact économique	Analyse des coûts	Estimer les pertes matière ; évaluer le temps perdu ; identifier les coûts associés (production, retouches, pertes) ; comparer les situations

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Analyser les causes principales	Analyse terrain	Identifier les causes des défauts (méthode, matière, organisation, réglage, manipulation) ; observer les conditions de production ; échanger avec les équipes
Hiérarchiser les problèmes	Structuration	Classer les défauts selon leur impact économique ; identifier les principaux postes de pertes ; prioriser les axes d'amélioration
Proposer des actions d'amélioration	Démarche d'amélioration	Proposer des actions simples (organisation, contrôle, méthode, sensibilisation) ; distinguer actions rapides et actions à moyen terme
Présenter une synthèse du travail	Communication	Rédiger un rapport structuré ; présenter les résultats ; proposer un plan d'actions argumenté

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles de sécurité et d'hygiène de l'entreprise :

- porter les équipements de protection individuelle (EPI)
- respecter les règles d'hygiène agroalimentaire
- ne pas intervenir sur les machines sans autorisation
- ne pas modifier les réglages
- ne pas accéder aux zones à risque sans autorisation et accompagnement
- rester vigilant dans les zones de circulation
- respecter les consignes affichées sur les postes de travail
- adopter un comportement responsable et attentif
- signaler toute situation dangereuse ou anomalie

Le stagiaire est encadré par son maître de stage et réalise ses activités sous sa supervision, avec une autonomie progressive adaptée à son niveau.

Outils à utiliser

- Données qualité (rebuts, non-conformités)
- Données de production (quantités, temps)
- Tableur (analyse des données, calculs simples)
- Tableau de relevé
- Observation terrain
- Appareil photo si autorisé

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Découverte de la ligne de production et collecte
Découverte du fonctionnement de la ligne, identification des rebuts et collecte des données disponibles.

Semaine 2 – Analyse des données
Analyse des types de défauts, quantification des rebuts et première estimation des impacts.

Semaine 3 – Analyse des causes
Observation terrain, identification des causes principales et hiérarchisation des problèmes.

Semaine 4 – Propositions d'amélioration
Proposition d'actions de réduction des rebuts et construction d'un plan d'amélioration.

Livrables attendus

- Rapport structuré (8 à 15 pages)
- Tableau d'analyse des rebuts et non-conformités
- Estimation des impacts économiques
- Identification des causes principales
- Plan d'actions de réduction

Critères de réussite

- Compréhension du fonctionnement des équipements
- Analyse pertinente du plan de maintenance
- Identification des éléments critiques
- Propositions d'amélioration réalistes
- Participation active aux activités de maintenance

Offre de stage formalisée

Offre de stage - BAC PRO Production

Analyse des rebuts et amélioration de la performance qualité
Dans le cadre de l'amélioration de la performance de sa production, notre entreprise propose un stage pour un élève en Bac Pro Production.
Ce stage permettra de participer à l'analyse des rebuts et des non-conformités et à la mise en place d'actions concrètes de réduction des pertes.

Missions du stage
Encadré par l'équipe production, le stagiaire participera à :
- la compréhension du processus de production
- l'identification des défauts et rebuts
- l'analyse des causes de non-conformité
- l'évaluation des impacts économiques
- la proposition d'actions d'amélioration

Profil recherché
Élève en BAC PRO Production
Qualités attendues :
- intérêt pour la production et la qualité
- capacité d'observation et d'analyse
- rigueur dans le traitement des données
- curiosité et implication
- capacité à travailler en équipe
- autonomie progressive

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :
- analyser une situation de production
- comprendre l'impact des défauts sur la performance
- relier qualité et coût
- structurer une démarche d'analyse
- proposer des améliorations concrètes

EXEMPLE OFFRE DE STAGE PRODUCTION



BTS / Bachelor - Chef d'équipe / ••• Responsable atelier

Sujet de stage : Mise en place d'une démarche d'amélioration continue Lean sur un poste ou un atelier de production

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire de conduire une démarche structurée d'amélioration continue sur un poste ou un atelier de production, en s'appuyant sur les principes du Lean management.
Encadré par l'équipe production, le stagiaire analysera les gaspillages présents dans le processus (8 Mudas), identifiera les causes des dysfonctionnements et mettra en place des actions d'amélioration visant à optimiser la performance (productivité, qualité, organisation).
Ce travail permettra au stagiaire de développer ses compétences en analyse, en conduite de projet et en pilotage d'actions d'amélioration continue.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Analyser le fonctionnement d'un poste ou atelier	Diagnostic global	Observer les flux, les opérations et l'organisation ; identifier les étapes du processus ; comprendre les indicateurs de performance
Identifier les gaspillages	Analyse Lean	Identifier les 8 types de gaspillages (attente, transport, surproduction, mouvements inutiles, stocks, défauts, surprocess, sous-utilisation des compétences) ; observer les situations terrain
Mesurer les pertes	Analyse des données	Quantifier les pertes (temps, production, organisation) ; analyser les écarts ; structurer les données
Analyser les causes racines	Diagnostic approfondi	Utiliser des outils d'analyse (5 Pourquoi, Ishikawa) ; valider les causes sur le terrain ; croiser données et observations

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Conduire un projet d'amélioration (type SMED ou autre)	Mise en œuvre	Analyser une situation ciblée (ex : changement de série) ; mesurer les temps ; proposer des améliorations ; comparer avant/après
Structurer un plan d'amélioration continue	Pilotage	Mettre en place une démarche PDCA ; définir des actions ; prioriser selon impact et faisabilité
Mettre en œuvre et suivre les actions	Suivi	Participer à la mise en place d'actions ; suivre les résultats ; mesurer les gains obtenus
Pérenniser les améliorations	Standardisation	Mettre en place des standards ou bonnes pratiques ; formaliser les méthodes ; proposer des outils de suivi

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles de sécurité et d'hygiène de l'entreprise :

- porter les équipements de protection individuelle (EPI)
- respecter les règles d'hygiène agroalimentaire
- ne pas intervenir sur les machines sans autorisation
- ne pas modifier les réglages
- ne pas accéder aux zones à risque sans autorisation et accompagnement
- rester vigilant dans les zones de circulation
- respecter les consignes affichées sur les postes de travail
- adopter un comportement responsable et attentif
- signaler toute situation dangereuse ou anomalie

Le stagiaire est accompagné par son maître de stage, tout en étant progressivement autonome dans la conduite de son projet.

Outils à utiliser

- Observation terrain
- Données de production (temps, cadences, pertes)
- Tableur (analyse, calculs, graphiques)
- Outils Lean (Pareto, Ishikawa, 5 Pourquoi, SMED, PDCA)
- Schémas de flux (VSM simplifiée si nécessaire)
- Supports de suivi et indicateurs
- Appareil photo si autorisé

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Diagnostic
Analyse du fonctionnement du poste ou atelier, identification des flux et premières observations des gaspillages.

Semaine 2 – Analyse des pertes
Identification et quantification des gaspillages ; analyse des données et des écarts.

Semaine 3 – Analyse des causes
Recherche des causes racines et validation terrain.

Semaine 4 – Plan d'amélioration
Définition des actions et structuration d'un plan PDCA.

Semaine 5 – Mise en œuvre
Participation à la mise en place d'actions (ex : SMED, organisation, standard).

Semaine 6 – Suivi et amélioration
Mesure des résultats, ajustement des actions et formalisation des bonnes pratiques.

Livrables attendus

- Rapport structuré (15 à 30 pages)
- Diagnostic des gaspillages (8 Mudas)
- Analyse des causes racines
- Plan d'amélioration (PDCA)
- Résultats avant / après (si possible)
- Standards ou bonnes pratiques formalisés
- Présentation de restitution

Critères de réussite

- Diagnostic complet et structuré
- Identification pertinente des gaspillages
- Analyse rigoureuse des causes
- Plan d'action cohérent et priorisé
- Actions concrètes mises en œuvre
- Gains mesurés ou argumentés
- Qualité de la restitution

Offre de stage formalisée

Offre de stage - BTS / Bachelor Production

Mise en place d'une démarche d'amélioration continue Lean

Dans le cadre de l'amélioration de la performance de sa production, notre entreprise propose un stage pour un étudiant en BTS / Bachelor Production. Ce stage permettra de conduire une démarche d'amélioration continue sur un poste ou un atelier, en s'appuyant sur les outils Lean.

Missions du stage

Le stagiaire participera à :

- l'analyse du fonctionnement d'un poste ou atelier
- l'identification des gaspillages
- l'analyse des causes de dysfonctionnement
- la mise en place d'actions d'amélioration
- le suivi des résultats et des gains
- la formalisation de bonnes pratiques

Profil recherché

Étudiant en BTS / Bachelor Production
Qualités attendues :

- capacité d'analyse et de synthèse
- rigueur et méthode
- esprit critique
- autonomie et organisation
- capacité à piloter des actions
- aisance relationnelle et communication

Ce que le stagiaire va apprendre

Ce stage permettra de :

- analyser un système de production
- identifier et réduire les gaspillages
- utiliser les outils Lean
- conduire un projet d'amélioration continue
- piloter des actions et mesurer des résultats

SUJETS DE STAGE



SERVICE QHSE
CAP QHSE

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - CAP QHSE

Comprendre les enjeux QHSE en agroalimentaire
Le stagiaire doit être capable de :
- comprendre le rôle du service QHSE
- identifier les principaux risques
- comprendre l'importance des règles QHSE
- repérer les zones sensibles
- comprendre les impacts d'un écart

Participer à des actions simples QHSE
Sous encadrement, le stagiaire peut participer à :
- des contrôles visuels
- des relevés simples
- la mise à jour de supports
- la création de documents simples
- des actions de sensibilisation

Développer une démarche d'observation/analyse
On attend que le stagiaire puisse :
- observer un écart simple
- décrire une situation concrète
- identifier des causes possibles
- proposer une action simple

Communiquer et rendre compte
Le stagiaire doit être capable de :
- expliquer ce qu'il a observé
- décrire un écart ou une anomalie
- proposer une amélioration simple
- produire un compte rendu clair et synthétique

Observer les pratiques QHSE sur le terrain
Le stagiaire doit découvrir :
- les pratiques des opérateurs en matière QHSE
- les contrôles réalisés (qualité, nettoyage, sécurité)
- les procédures (instructions, affichages, consignes)
- les écarts entre les règles et les pratiques réelles
- les principales causes

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité
C'est un attendu pédagogique majeur.
Le stagiaire doit comprendre et appliquer :
- les règles d'hygiène agroalimentaire
- les consignes de sécurité
- le port des EPI
- les règles de circulation et de zones
- les bonnes pratiques
- signaler une situation dangereuse
- respecter les procédures
- adopter un comportement adapté

Comprendre l'organisation QHSE
Le stagiaire doit découvrir :
- le fonctionnement du service QHSE
- les liens avec la production
- le rôle des contrôles et des audits
- la gestion des non-conformités et des incidents
- garantir la sécurité des personnes
- assurer la qualité des produits
- prévenir les risques
- améliorer les pratiques

Synthèse des attendus pédagogiques CAP QHSE
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- comprendre les enjeux QHSE en entreprise agroalimentaire
- observer et analyser des situations simples
- participer à des actions QHSE encadrées
- appliquer les règles d'hygiène et de sécurité
- identifier des risques ou non-conformités
- proposer des améliorations simples
- rendre compte de son activité

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Qualité & Hygiène
Analyse des non-conformités internes fréquentes et identification des causes principales
Réduction des erreurs d'étiquetage par mise en place d'un contrôle simple
Vérification de la traçabilité interne sur un lot test
Observation et amélioration des pratiques de lavage des mains
Prévention des contaminations croisées sur un poste de production
Optimisation des contrôles de nettoyage et simplification des grilles existantes

Sécurité au travail
Analyse des presqu'accidents et identification des situations à risque
Vérification du port des EPI et mise en place d'un rappel visuel
Identification et cartographie des zones à risque de glissade
Participation à la mise à jour partielle du document unique
Amélioration de la signalétique sécurité sur un atelier
Observation des dispositifs de prévention des risques

Organisation & Méthodes QHSE
Suivi des actions correctives et mise en place d'un tableau visuel
Mise à jour et simplification des instructions qualité au poste
Création d'un support d'accueil QHSE pour les nouveaux arrivants
Mise en place d'un tableau d'indicateurs QHSE visuel
Amélioration de la remontée des anomalies terrain
Structuration d'un système simple de suivi des écarts

Environnement & Ressources
Amélioration du tri des déchets et réduction des erreurs de tri
Réduction du gaspillage d'eau par observation des pratiques
Suivi simplifié des consommations (eau, énergie)
Identification des sources de gaspillage en atelier
Sensibilisation aux bonnes pratiques environnementales

Hygiène industrielle & Prévention
Analyse des zones sensibles à la contamination
Identification des points critiques d'encrassement
Amélioration de l'accès aux zones de nettoyage
Observation des pratiques de nettoyage technique
Mise en place d'un support visuel des bonnes pratiques

SUJETS DE STAGE



SERVICE QHSE
BAC PRO QHSE

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BAC PRO QHSE

Analyser les enjeux QHSE en entreprise
Le stagiaire doit être capable de :
- analyser les enjeux sécurité, qualité, hygiène et environnement
- comprendre les impacts d'un écart (produit, sécurité, client, coût)
- identifier les risques liés aux activités de production
- analyser les interactions entre les différents domaines QHSE

L'objectif est de développer une compréhension globale et structurée du système QHSE

Exploiter des données QHSE
Le stagiaire doit pouvoir :
- collecter et structurer des données (non-conformités, audits, accidents, consommations)
- réaliser des analyses simples (tableaux, tendances, Pareto)
- identifier des dérives ou des anomalies
- interpréter les résultats

Appliquer et faire respecter les règles QHSE
Le stagiaire doit :
- appliquer les règles d'hygiène, sécurité et environnement
- comprendre les procédures (HACCP, sécurité, qualité)
- vérifier leur application sur le terrain
- identifier les écarts de comportement

Il doit également :
- sensibiliser de manière simple
- proposer des supports adaptés

Développer une démarche structurée
On attend que le stagiaire puisse :
- analyser une situation de manière structurée
- identifier des causes racines simples
- proposer un plan d'action
- suivre l'avancement
- évaluer les résultats

Communiquer et restituer
Le stagiaire doit être capable de :
- structurer un rapport
- présenter une analyse claire
- argumenter ses propositions
- proposer des solutions concrètes

Analyser les pratiques terrain et les écarts
Le stagiaire doit être capable de :
- observer les pratiques terrain et les comparer aux exigences
- analyser les écarts (audit, contrôle, incident)
- identifier les causes possibles d'un dysfonctionnement
- exploiter des données issues du terrain ou des enregistrements

Il doit notamment pouvoir :
- structurer une analyse simple
- hiérarchiser les problèmes
- argumenter ses constats

Participer à une démarche d'amélioration
Le stagiaire doit être capable de :
- identifier des axes d'amélioration
- proposer des actions correctives ou préventives
- prioriser des actions simples
- participer à leur mise en place
- suivre les résultats

Comprendre et utiliser les outils QHSE
Le stagiaire doit découvrir et utiliser :
- outils d'analyse (Pareto, 5 Pourquoi, Ishikawa)
- documents QHSE (procédures, enregistrements, HACCP, DU)
- tableaux de suivi et indicateurs
- supports visuels et outils de communication

Synthèse des attendus Bac Pro QHSE
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- analyser une situation QHSE
- exploiter des données simples
- identifier des causes de dysfonctionnement
- proposer des actions d'amélioration
- participer à une démarche QHSE
- communiquer ses résultats

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Qualité & sécurité alimentaire
Analyse approfondie des non-conformités internes avec hiérarchisation (Pareto)
Analyse des écarts issus d'audits internes ou clients et suivi des actions
Étude de la fiabilité du système de traçabilité (test lot complet)
Analyse des réclamations clients et identification des tendances
Révision d'une étude HACCP sur un poste spécifique
Analyse des écarts de nettoyage (ATP, contrôles visuels)

Hygiène & prévention des risques
Étude des risques de contamination croisée sur un flux produit
Évaluation de la maîtrise de la chaîne du froid
Analyse de conformité des enregistrements obligatoires
Analyse des pratiques d'hygiène et identification des écarts
Mise en place d'actions de prévention ciblées
Création d'une check-list de maintenance préventive
Analyse de la durée de vie des pièces critiques

Amélioration de la gestion documentaire QHSE
Analyse de la conformité et de la mise à jour des documents (procédures, instructions, enregistrements)
Identification des écarts entre le terrain et la documentation existante
Étude de l'accessibilité et de la compréhension des documents par les opérateurs
Proposition d'optimisation du système documentaire (simplification, harmonisation)
Mise à jour ou création de supports opérationnels adaptés
Suivi de la mise en place et évaluation de l'efficacité des améliorations

Sécurité au travail
Analyse statistique des accidents et presqu'accidents
Mise à jour partielle du Document Unique avec cotation des risques
Étude ergonomique d'un poste à risque
Analyse du respect des procédures de sécurité machine
Identification et hiérarchisation des risques terrain

Environnement & ressources
Analyse des flux de déchets et taux de valorisation
Étude de la consommation d'eau par atelier
Analyse des consommations énergétiques (froid, air comprimé)
Identification des dérives environnementales
Proposition d'actions d'optimisation

Pilotage & organisation QHSE
Création d'un tableau de bord QHSE mensuel structuré
Évaluation de l'efficacité des actions correctives (avant / après)
Mise en place d'un plan d'amélioration continue QHSE
Analyse du niveau de compréhension des consignes par les opérateurs
Élaboration d'un module de sensibilisation ciblé

SUJETS DE STAGE



SERVICE QHSE
BTS / Bachelor QHSE

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BTS / Bachelor QHSE

Analyser un système QHSE global
Le stagiaire doit être capable de :
- comprendre le fonctionnement global du système QHSE (qualité, hygiène, sécurité, environnement)
- analyser les interactions entre production, maintenance et QHSE
- exploiter la documentation (procédures, HACCP, DU, audits, indicateurs)
- identifier les points critiques et les zones à risque

L'objectif est d'avoir une vision systémique et transversale du fonctionnement QHSE.

Conduire une étude QHSE structurée
Le stage repose sur un sujet concret. Le stagiaire doit :
- formuler une problématique QHSE
- analyser une situation existante
- identifier des axes d'amélioration
- proposer des solutions concrètes et mesurables
- évaluer leur faisabilité (technique, humaine, économique)

Il s'agit d'un projet appliqué avec une vraie valeur ajoutée pour l'entreprise.

Structurer et piloter le système QHSE
Le stagiaire peut contribuer à :
- l'amélioration des processus QHSE
- la mise en place d'indicateurs et tableaux de bord
- l'évaluation de l'efficacité des actions
- la structuration des démarches (audit, prévention, stratégie)

Il développe une vision organisationnelle et de pilotage.

Conduire un projet transversal
Le stagiaire doit être capable de :
- organiser son travail et planifier les étapes
- collaborer avec les équipes terrain
- suivre un plan d'actions
- restituer les résultats

Le stage est un projet structuré impliquant plusieurs services.

Communiquer et valoriser les résultats
Le stagiaire doit savoir :
- rédiger un rapport structuré
- présenter ses analyses et conclusions
- argumenter ses choix
- proposer des recommandations concrètes

Diagnostiquer des écarts et des risques
Le stagiaire doit pouvoir :
- analyser des non-conformités, accidents, écarts audits
- identifier les causes racines (organisationnelles, techniques, humaines)
- exploiter des données (NC, AT, réclamations, consommations)
- utiliser des outils d'analyse (Pareto, Ishikawa, AMDEC, 5 Pourquoi...)

Le stagiaire développe une démarche d'analyse rigoureuse et argumentée.

Améliorer la performance QHSE
Le stagiaire peut intervenir sur :
- la réduction des non-conformités
- l'amélioration de la sécurité et de la prévention
- la maîtrise sanitaire (HACCP, hygiène)
- la performance environnementale (déchets, énergie, eau)

L'objectif est d'apporter des gains mesurables.

Intégrer les exigences réglementaires et normatives
Le stagiaire doit prendre en compte :
- les référentiels (IFS, BRC, ISO...)
- la réglementation (sécurité, environnement, hygiène)
- les obligations documentaires et opérationnelles

Toute action doit être conforme et justifiée réglementairement.

Synthèse des attendus pédagogiques BTS Bachelor QHSE
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- analyser un système QHSE global
- diagnostiquer des écarts et risques
- conduire une étude structurée
- proposer des améliorations concrètes
- intégrer les exigences réglementaires
- piloter un projet et communiquer ses résultats

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Qualité & sécurité alimentaire
Audit interne complet d'un processus (IFS/BRC/ISO) pour évaluer la conformité
Revue globale du système HACCP pour vérifier sa cohérence et la maîtrise des risques
Étude de robustesse du système de traçabilité via des tests de retrait/rappel
Analyse des écarts issus des audits internes ou clients pour identifier les causes
Analyse de l'efficacité des actions correctives pour limiter les récidives

Hygiène & maîtrise sanitaire
Analyse des pratiques d'hygiène terrain pour identifier les écarts
Étude des risques de contamination croisée sur les flux produits
Évaluation de la maîtrise des PRP / PRPo pour vérifier leur efficacité
Analyse de la conformité des enregistrements pour assurer la traçabilité
Optimisation des procédures de nettoyage pour améliorer leur efficacité
Gap analysis procédures vs pratiques pour identifier les écarts terrain

Sécurité au travail & prévention
Mise à jour du Document Unique avec cotation des risques
Analyse des accidents du travail (3–5 ans) pour identifier les tendances
Évaluation de la maturité sécurité pour mesurer le niveau de maîtrise
Analyse des situations dangereuses terrain pour identifier les risques
Mise en place d'un plan de prévention structuré et priorisé

Environnement & performance durable
Bilan environnemental simplifié pour évaluer les impacts du site
Optimisation de la gestion des déchets pour améliorer la valorisation
Analyse de la performance énergétique pour identifier les postes clés
Étude de faisabilité ISO 14001 / RSE pour structurer la démarche
Identification des dérives environnementales pour corriger les écarts

Pilotage & organisation QHSE
Construction d'un tableau de bord décisionnel QHSE pour piloter la performance
Mise en place d'un système de gestion des risques basé sur la criticité
Élaboration d'un plan stratégique QHSE (2–3 ans) pour structurer les priorités
Analyse de l'efficacité des actions sur 12 mois pour mesurer les résultats
Pilotage d'un projet transversal QHSE pour coordonner les actions

Organisation & culture QHSE
Analyse du niveau de compréhension des consignes par les opérateurs
Amélioration de la communication terrain pour renforcer l'efficacité
Analyse des écarts entre procédures et pratiques pour identifier les causes
Développement de la culture sécurité / hygiène au sein des équipes

Digitalisation & amélioration des outils QHSE
Analyse des outils QHSE existants (tableaux, fichiers, indicateurs) pour identifier les limites
Étude des besoins terrain en termes de suivi et de traçabilité
Proposition de solutions de digitalisation (tableaux automatisés, outils simples, BI)
Amélioration de la fiabilité et de l'accessibilité des données QHSE
Mise en place d'un outil pilote et évaluation de son efficacité

Amélioration continue & performance opérationnelle QHSE
Mise en place d'actions d'amélioration continue (PDCA, standards, visuels)
Suivi des indicateurs avant / après pour mesurer les gains
Formalisation et standardisation des bonnes pratiques

DIPLOMES QHSE



Matrices comparatives

Cette fiche constitue un outil d'aide pour l'entreprise en présentant une vision claire des attendus pédagogiques et des missions associées aux différents niveaux de diplôme en maintenance, afin de faciliter la définition de sujets de stage adaptés et cohérents avec les compétences attendues.

Niveau	Logique pédagogique & Cadre général des missions
CAP	Observer et appliquer / Observation des pratiques terrain et application des règles de base **Poste de référence :** Agent de contrôle Qualité / Hygiène
BAC PRO	Contrôler et prévenir / Participation active aux contrôles, à la prévention et à l'analyse simple **Poste de référence :** Animateur Santé-Sécurité (niveau junior)
BTS / Bachelor	Analyser et piloter / Étude approfondie, amélioration du système QHSE et pilotage de projets **Poste de référence :** Coordinateur / Responsable QHSE

Matrice comparative des niveaux de diplôme

Dimension	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Objectif du stage	Découvrir les règles QHSE et les pratiques terrain	Participer aux contrôles et analyser des situations simples	Conduire une étude QHSE et proposer des améliorations
Posture du stagiaire	Observateur appliquant les consignes	Technicien impliqué dans l'analyse	Analyste / chargé de projet
Niveau d'autonomie	Très limité – travail en observation ou participation simple	Autonomie partielle sur des tâches encadrées	Autonomie importante sur un sujet d'étude
Type d'activités	Observation, contrôles simples	Contrôles simples, observation hygiène/qualité	Analyse, audit, pilotage, amélioration
Nature des missions	Vérifier l'application des règles	Identifier les écarts et proposer des actions	Diagnostiquer et structurer des améliorations
Complexité technique	Faible – compréhension des bases	Moyenne – compréhension du fonctionnement technique	Élevée – analyse de systèmes complexes
Type de problèmes abordés	Écarts visibles et simples	Dysfonctionnements récurrents	Problématiques globales et systémiques
Outils mobilisés	Check-list, observation, relevés simples	5 Pourquoi, Pareto simple	AMDEC, KPI, audit, analyse avancée
Travail attendu	Comprendre et décrire une situation	Analyser et participer à une intervention	Étudier, modéliser et proposer des solutions
Contribution à l'entreprise	Apprentissage et découverte	Participation technique encadrée	Apport d'analyse et de propositions d'amélioration
Production attendue en fin de stage	Restitution simple de ce qui a été observé	Analyse technique et compte rendu structuré	Étude technique argumentée avec recommandations

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Qualité & sécurité alimentaire	Observer les pratiques d'hygiène	Analyser les pratiques et identifier les écarts	Auditer un processus complet
	Vérifier le port des EPI	Contrôler et signaler les non-conformités	Analyser les causes racines
	Repérer un défaut produit	Analyser les non-conformités	Optimiser la gestion des NC
	Vérifier un étiquetage simple	Contrôler la conformité	Fiabiliser le système traçabilité
	Comprendre la traçabilité	Vérifier la traçabilité	Tester la robustesse traçabilité (retrait/rappel)
Hygiène & maîtrise sanitaire	Observer le nettoyage	Contrôler la réalisation du nettoyage	Optimiser les procédures de nettoyage
	Vérifier la propreté des surfaces	Identifier les écarts sanitation	Réaliser une analyse HACCP approfondie
	Vérifier le lavage des mains	Analyser les pratiques opérateurs	Étudier les risques de contamination croisée
	Repérer un défaut simple	Proposer des actions simples	Réaliser une gap analysis procédures vs terrain
Sécurité au travail	Identifier un danger visible	Réaliser des rondes sécurité	Analyser les accidents sur plusieurs années
	Vérifier le port des EPI	Identifier les situations dangereuses	Mettre à jour le Document Unique
	Signaler un risque	Participer à la prévention	Structurer un plan de prévention
	Observer les comportements	Sensibiliser les équipes	Évaluer la maturité sécurité

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Environnement	Observer le tri des déchets	Contrôler le tri et signaler les écarts	Optimiser la gestion des déchets
	Repérer une anomalie environnementale	Suivre des consommations simples	Réaliser un bilan environnemental
	Vérifier le stockage des déchets	Identifier des dérives	Analyser la performance énergétique
	Comprendre les règles	Participer à des actions	Étudier ISO 14001 / RSE
Pilotage & organisation QHSE	Remplir des documents	Suivre des indicateurs simples	Construire un tableau de bord QHSE
	Participer à un suivi	Analyser des tendances simples	Piloter un plan stratégique QHSE
	Appliquer une procédure	Participer à des audits	Mettre en place un système de gestion des risques
	Comprendre les règles	Proposer des améliorations	Piloter un projet transversal
Traçabilité, conformité & gestion documentaire	Vérifier la présence d'un lot et d'une étiquette	Contrôler la cohérence lot / produit / enregistrement	Évaluer la fiabilité du système de traçabilité (test retrait/ rappel)
	Observer les enregistrements	Identifier une donnée manquante ou incohérente	Analyser les écarts documentaires et leurs causes
	Participer au remplissage de fiches	Vérifier la conformité des enregistrements	Optimiser le système documentaire qualité
	Comprendre le principe de traçabilité	Suivre la traçabilité d'un produit	Digitaliser ou améliorer la gestion documentaire
	Appliquer une consigne documentaire	Participer à un contrôle traçabilité	Mettre en place des indicateurs de fiabilité documentaire

SUJETS DE STAGE



SERVICE QHSE
CAP QHSE

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - CAP QHSE

Comprendre les enjeux QHSE en entreprise agroalimentaire
Le stagiaire doit être capable de :
- comprendre le rôle du service QHSE dans l'entreprise
- identifier les principaux risques (qualité, hygiène, sécurité, environnement)
- comprendre l'importance des règles QHSE dans la production
- repérer les zones sensibles (zones propres / sales, zones à risque)
- comprendre les impacts d'un écart (non-conformité, accident, contamination)

L'objectif est de donner une vision globale des enjeux QHSE dans un environnement industriel agroalimentaire.

Participer à des actions simples QHSE
Sous encadrement, le stagiaire peut participer à :
- des contrôles visuels (propreté, conformité, EPI)
- des relevés simples (non-conformités, anomalies, consommations)
- la mise à jour de supports (affichage, tableaux de suivi)
- la création de documents simples (check-list, fiches, supports visuels)
- des actions de sensibilisation (affiches, rappels)

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité
C'est un attendu pédagogique majeur.
Le stagiaire doit comprendre et appliquer :
- les règles d'hygiène agroalimentaire
- les consignes de sécurité
- le port des EPI
- les règles de circulation et de zones
- les bonnes pratiques (lavage des mains, tri, nettoyage)

Il doit aussi être capable de :
- signaler une situation dangereuse
- respecter les procédures
- adopter un comportement adapté

Communiquer et rendre compte
Le stagiaire doit être capable de :
- expliquer ce qu'il a observé
- décrire un écart ou une anomalie
- proposer une amélioration simple
- produire un compte rendu clair et synthétique

Observer les pratiques QHSE sur le terrain
Le stagiaire doit découvrir :
- les pratiques des opérateurs en matière d'hygiène et de sécurité
- les contrôles réalisés (qualité, nettoyage, sécurité)
- les procédures en place (instructions, affichages, consignes)
- les écarts entre les règles et les pratiques réelles

Il doit notamment pouvoir :
- observer des situations de travail
- identifier des écarts simples
- comprendre les causes possibles

Développer une démarche d'observation et d'analyse
On attend que le stagiaire puisse :
- observer un écart simple (qualité, sécurité, hygiène)
- décrire une situation concrète
- identifier des causes possibles
- proposer une action simple

Comprendre l'organisation QHSE
Le stagiaire doit découvrir :
- le fonctionnement du service QHSE
- les liens avec la production
- le rôle des contrôles et des audits
- la gestion des non-conformités et des incidents

Il doit comprendre que le QHSE vise à :
- garantir la sécurité des personnes
- assurer la qualité des produits
- prévenir les risques
- améliorer les pratiques

Synthèse des attendus pédagogiques CAP QHSE
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- comprendre les enjeux QHSE en entreprise agroalimentaire
- observer et analyser des situations simples
- participer à des actions QHSE encadrées
- appliquer les règles d'hygiène et de sécurité
- identifier des risques ou non-conformités
- proposer des améliorations simples
- rendre compte de son activité

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Qualité & Hygiène
Analyse des non-conformités internes fréquentes et identification des causes principales
Réduction des erreurs d'étiquetage par mise en place d'un contrôle simple
Vérification de la traçabilité interne sur un lot test
Observation et amélioration des pratiques de lavage des mains
Prévention des contaminations croisées sur un poste de production
Optimisation des contrôles de nettoyage et simplification des grilles existantes

Sécurité au travail
Analyse des presqu'accidents et identification des situations à risque
Vérification du port des EPI et mise en place d'un rappel visuel
Identification et cartographie des zones à risque de glissade
Participation à la mise à jour partielle du document unique
Amélioration de la signalétique sécurité sur un atelier
Observation des dispositifs de prévention des risques

Organisation & Méthodes QHSE
Suivi des actions correctives et mise en place d'un tableau visuel
Mise à jour et simplification des instructions qualité au poste
Création d'un support d'accueil QHSE pour les nouveaux arrivants
Mise en place d'un tableau d'indicateurs QHSE visuel
Amélioration de la remontée des anomalies terrain
Structuration d'un système simple de suivi des écarts

Environnement & Ressources
Amélioration du tri des déchets et réduction des erreurs de tri
Réduction du gaspillage d'eau par observation des pratiques
Suivi simplifié des consommations (eau, énergie)
Identification des sources de gaspillage en atelier
Sensibilisation aux bonnes pratiques environnementales

Hygiène industrielle & Prévention
Analyse des zones sensibles à la contamination
Identification des points critiques d'encrassement
Amélioration de l'accès aux zones de nettoyage
Observation des pratiques de nettoyage technique
Mise en place d'un support visuel des bonnes pratiques

SUJETS DE STAGE



SERVICE QHSE
BAC PRO QHSE

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BAC PRO QHSE

Analyser les enjeux QHSE en entreprise
Le stagiaire doit être capable de :
- analyser les enjeux sécurité, qualité, hygiène et environnement
- comprendre les impacts d'un écart (produit, sécurité, client, coût)
- identifier les risques liés aux activités de production
- analyser les interactions entre les différents domaines QHSE

L'objectif est de développer une compréhension globale et structurée du système QHSE.

Exploiter des données QHSE
Le stagiaire doit pouvoir :
- collecter et structurer des données (non-conformités, audits, accidents, consommations)
- réaliser des analyses simples (tableaux, tendances, Pareto)
- identifier des dérives ou des anomalies
- interpréter les résultats

Appliquer et faire respecter les règles QHSE
Le stagiaire doit :
- appliquer les règles d'hygiène, sécurité et environnement
- comprendre les procédures (HACCP, sécurité, qualité)
- vérifier leur application sur le terrain
- identifier les écarts de comportement

Il doit également :
- sensibiliser de manière simple
- proposer des supports adaptés

Développer une démarche structurée
On attend que le stagiaire puisse :
- analyser une situation de manière structurée
- identifier des causes racines simples
- proposer un plan d'action
- suivre l'avancement
- évaluer les résultats

Communiquer et restituer
Le stagiaire doit être capable de :
- structurer un rapport
- présenter une analyse claire
- argumenter ses propositions
- proposer des solutions concrètes

Analyser les pratiques terrain et les écarts
Le stagiaire doit être capable de :
- observer les pratiques terrain et les comparer aux exigences
- analyser les écarts (audit, contrôle, incident)
- identifier les causes possibles d'un dysfonctionnement
- exploiter des données issues du terrain ou des enregistrements

Il doit notamment pouvoir :
- structurer une analyse simple
- hiérarchiser les problèmes
- argumenter ses constats

Participer à une démarche d'amélioration
Le stagiaire doit être capable de :
- identifier des axes d'amélioration
- proposer des actions correctives ou préventives
- prioriser des actions simples
- participer à leur mise en place
- suivre les résultats

Comprendre et utiliser les outils QHSE
Le stagiaire doit découvrir et utiliser :
- outils d'analyse (Pareto, 5 Pourquoi, Ishikawa)
- documents QHSE (procédures, enregistrements, HACCP, DU)
- tableaux de suivi et indicateurs
- supports visuels et outils de communication

Synthèse des attendus Bac Pro QHSE
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- analyser une situation QHSE
- exploiter des données simples
- identifier des causes de dysfonctionnement
- proposer des actions d'amélioration
- participer à une démarche QHSE
- communiquer ses résultats

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Qualité & sécurité alimentaire
Analyse approfondie des non-conformités internes avec hiérarchisation (Pareto)
Analyse des écarts issus d'audits internes ou clients et suivi des actions
Étude de la fiabilité du système de traçabilité (test lot complet)
Analyse des réclamations clients et identification des tendances
Révision d'une étude HACCP sur un poste spécifique
Analyse des écarts de nettoyage (ATP, contrôles visuels)

Hygiène & prévention des risques
Étude des risques de contamination croisée sur un flux produit
Évaluation de la maîtrise de la chaîne du froid
Analyse de conformité des enregistrements obligatoires
Analyse des pratiques d'hygiène et identification des écarts
Mise en place d'actions de prévention ciblées
Création d'une check-list de maintenance préventive
Analyse de la durée de vie des pièces critiques

Amélioration de la gestion documentaire QHSE
Analyse de la conformité et de la mise à jour des documents (procédures, instructions, enregistrements)
Identification des écarts entre le terrain et la documentation existante
Étude de l'accessibilité et de la compréhension des documents par les opérateurs
Proposition d'optimisation du système documentaire (simplification, harmonisation)
Mise à jour ou création de supports opérationnels adaptés
Suivi de la mise en place et évaluation de l'efficacité des améliorations

Sécurité au travail
Analyse statistique des accidents et presqu'accidents
Mise à jour partielle du Document Unique avec cotation des risques
Étude ergonomique d'un poste à risque
Analyse du respect des procédures de sécurité machine
Identification et hiérarchisation des risques terrain

Environnement & ressources
Analyse des flux de déchets et taux de valorisation
Étude de la consommation d'eau par atelier
Analyse des consommations énergétiques (froid, air comprimé)
Identification des dérives environnementales
Proposition d'actions d'optimisation

Pilotage & organisation QHSE
Création d'un tableau de bord QHSE mensuel structuré
Évaluation de l'efficacité des actions correctives (avant / après)
Mise en place d'un plan d'amélioration continue QHSE
Analyse du niveau de compréhension des consignes par les opérateurs
Élaboration d'un module de sensibilisation ciblé

SUJETS DE STAGE



SERVICE QHSE
BTS / Bachelor QHSE

Cette fiche propose des exemples de sujets de stage, en lien avec les attendus pédagogiques du diplôme, afin d'aider l'entreprise à définir et structurer des missions adaptées au niveau du stagiaire.

1. Principaux attendus pédagogiques - BTS / Bachelor QHSE

Analyser un système QHSE global
Le stagiaire doit être capable de :
- comprendre le fonctionnement global du système QHSE (qualité, hygiène, sécurité, environnement)
- analyser les interactions entre production, maintenance et QHSE
- exploiter la documentation (procédures, HACCP, DU, audits, indicateurs)
- identifier les points critiques et les zones à risque

L'objectif est d'avoir une vision systémique et transversale du fonctionnement QHSE.

Conduire une étude QHSE structurée
Le stage repose sur un sujet concret. Le stagiaire doit :
- formuler une problématique QHSE
- analyser une situation existante
- identifier des axes d'amélioration
- proposer des solutions concrètes et mesurables
- évaluer leur faisabilité (technique, humaine, économique)

Il s'agit d'un projet appliqué avec une vraie valeur ajoutée pour l'entreprise.

Structurer et piloter le système QHSE
Le stagiaire peut contribuer à :
- l'amélioration des processus QHSE
- la mise en place d'indicateurs et tableaux de bord
- l'évaluation de l'efficacité des actions
- la structuration des démarches (audit, prévention, stratégie)

Il développe une vision organisationnelle et de pilotage.

Conduire un projet transversal
Le stagiaire doit être capable de :
- organiser son travail et planifier les étapes
- collaborer avec les équipes terrain
- suivre un plan d'actions
- restituer les résultats

Le stage est un projet structuré impliquant plusieurs services.

Communiquer et valoriser les résultats
Le stagiaire doit savoir :
- rédiger un rapport structuré
- présenter ses analyses et conclusions
- argumenter ses choix
- proposer des recommandations concrètes

Diagnostiquer des écarts et des risques
Le stagiaire doit pouvoir :
- analyser des non-conformités, accidents, écarts audits
- identifier les causes racines (organisationnelles, techniques, humaines)
- exploiter des données (NC, AT, réclamations, consommations)
- utiliser des outils d'analyse (Pareto, Ishikawa, AMDEC, 5 Pourquoi...)

Le stagiaire développe une démarche d'analyse rigoureuse et argumentée.

Améliorer la performance QHSE
Le stagiaire peut intervenir sur :
- la réduction des non-conformités
- l'amélioration de la sécurité et de la prévention
- la maîtrise sanitaire (HACCP, hygiène)
- la performance environnementale (déchets, énergie, eau)

L'objectif est d'apporter des gains mesurables.

Intégrer les exigences réglementaires et normatives
Le stagiaire doit prendre en compte :
- les référentiels (IFS, BRC, ISO...)
- la réglementation (sécurité, environnement, hygiène)
- les obligations documentaires et opérationnelles

Toute action doit être conforme et justifiée réglementairement.

Synthèse des attendus pédagogiques BTS Bachelor QHSE
À l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :
- analyser un système QHSE global
- diagnostiquer des écarts et risques
- conduire une étude structurée
- proposer des améliorations concrètes
- intégrer les exigences réglementaires
- piloter un projet et communiquer ses résultats

2. Exemples de sujets de stage envisageables

Qualité & sécurité alimentaire
Audit interne complet d'un processus (IFS/BRC/ISO) pour évaluer la conformité
Revue globale du système HACCP pour vérifier sa cohérence et la maîtrise des risques
Étude de robustesse du système de traçabilité via des tests de retrait/rappel
Analyse des écarts issus des audits internes ou clients pour identifier les causes
Analyse de l'efficacité des actions correctives pour limiter les récidives

Hygiène & maîtrise sanitaire
Analyse des pratiques d'hygiène terrain pour identifier les écarts
Étude des risques de contamination croisée sur les flux produits
Évaluation de la maîtrise des PRP / PRPo pour vérifier leur efficacité
Analyse de la conformité des enregistrements pour assurer la traçabilité
Optimisation des procédures de nettoyage pour améliorer leur efficacité
Gap analysis procédures vs pratiques pour identifier les écarts terrain

Sécurité au travail & prévention
Mise à jour du Document Unique avec cotation des risques
Analyse des accidents du travail (3–5 ans) pour identifier les tendances
Évaluation de la maturité sécurité pour mesurer le niveau de maîtrise
Analyse des situations dangereuses terrain pour identifier les risques
Mise en place d'un plan de prévention structuré et priorisé

Environnement & performance durable
Bilan environnemental simplifié pour évaluer les impacts du site
Optimisation de la gestion des déchets pour améliorer la valorisation
Analyse de la performance énergétique pour identifier les postes clés
Étude de faisabilité ISO 14001 / RSE pour structurer la démarche
Identification des dérives environnementales pour corriger les écarts

Pilotage & organisation QHSE
Construction d'un tableau de bord décisionnel QHSE pour piloter la performance
Mise en place d'un système de gestion des risques basé sur la criticité
Élaboration d'un plan stratégique QHSE (2–3 ans) pour structurer les priorités
Analyse de l'efficacité des actions sur 12 mois pour mesurer les résultats
Pilotage d'un projet transversal QHSE pour coordonner les actions

Organisation & culture QHSE
Analyse du niveau de compréhension des consignes par les opérateurs
Amélioration de la communication terrain pour renforcer l'efficacité
Analyse des écarts entre procédures et pratiques pour identifier les causes
Développement de la culture sécurité / hygiène au sein des équipes

Digitalisation & amélioration des outils QHSE
Analyse des outils QHSE existants (tableaux, fichiers, indicateurs) pour identifier les limites
Étude des besoins terrain en termes de suivi et de traçabilité
Proposition de solutions de digitalisation (tableaux automatisés, outils simples, BI)
Amélioration de la fiabilité et de l'accessibilité des données QHSE
Mise en place d'un outil pilote et évaluation de son efficacité

Amélioration continue & performance opérationnelle QHSE
Mise en place d'actions d'amélioration continue (PDCA, standards, visuels)
Suivi des indicateurs avant / après pour mesurer les gains
Formalisation et standardisation des bonnes pratiques

DIPLOMES QHSE



Matrices comparatives

Cette fiche constitue un outil d'aide pour l'entreprise en présentant une vision claire des attendus pédagogiques et des missions associées aux différents niveaux de diplôme en maintenance, afin de faciliter la définition de sujets de stage adaptés et cohérents avec les compétences attendues.

Niveau	Logique pédagogique & Cadre général des missions
CAP	Observer et appliquer / Observation des pratiques terrain et application des règles de base **Poste de référence :** Agent de contrôle Qualité / Hygiène
BAC PRO	Contrôler et prévenir / Participation active aux contrôles, à la prévention et à l'analyse simple **Poste de référence :** Animateur Santé-Sécurité (niveau junior)
BTS / Bachelor	Analyser et piloter / Étude approfondie, amélioration du système QHSE et pilotage de projets **Poste de référence :** Coordinateur / Responsable QHSE

Matrice comparative des niveaux de diplôme

Dimension	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Objectif du stage	Découvrir les règles QHSE et les pratiques terrain	Participer aux contrôles et analyser des situations simples	Conduire une étude QHSE et proposer des améliorations
Posture du stagiaire	Observateur appliquant les consignes	Technicien impliqué dans l'analyse	Analyste / chargé de projet
Niveau d'autonomie	Très limité – travail en observation ou participation simple	Autonomie partielle sur des tâches encadrées	Autonomie importante sur un sujet d'étude
Type d'activités	Observation, contrôles simples	Contrôles simples, observation hygiène/qualité	Analyse, audit, pilotage, amélioration
Nature des missions	Vérifier l'application des règles	Identifier les écarts et proposer des actions	Diagnostiquer et structurer des améliorations
Complexité technique	Faible – compréhension des bases	Moyenne – compréhension du fonctionnement technique	Élevée – analyse de systèmes complexes
Type de problèmes abordés	Écarts visibles et simples	Dysfonctionnements récurrents	Problématiques globales et systémiques
Outils mobilisés	Check-list, observation, relevés simples	5 Pourquoi, Pareto simple	AMDEC, KPI, audit, analyse avancée
Travail attendu	Comprendre et décrire une situation	Analyser et participer à une intervention	Étudier, modéliser et proposer des solutions
Contribution à l'entreprise	Apprentissage et découverte	Participation technique encadrée	Apport d'analyse et de propositions d'amélioration
Production attendue en fin de stage	Restitution simple de ce qui a été observé	Analyse technique et compte rendu structuré	Étude technique argumentée avec recommandations

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Qualité & sécurité alimentaire	Observer les pratiques d'hygiène	Analyser les pratiques et identifier les écarts	Auditer un processus complet
	Vérifier le port des EPI	Contrôler et signaler les non-conformités	Analyser les causes racines
	Repérer un défaut produit	Analyser les non-conformités	Optimiser la gestion des NC
	Vérifier un étiquetage simple	Contrôler la conformité	Fiabiliser le système traçabilité
	Comprendre la traçabilité	Vérifier la traçabilité	Tester la robustesse traçabilité (retrait/rappel)
Hygiène & maîtrise sanitaire	Observer le nettoyage	Contrôler la réalisation du nettoyage	Optimiser les procédures de nettoyage
	Vérifier la propreté des surfaces	Identifier les écarts sanitation	Réaliser une analyse HACCP approfondie
	Vérifier le lavage des mains	Analyser les pratiques opérateurs	Étudier les risques de contamination croisée
	Repérer un défaut simple	Proposer des actions simples	Réaliser une gap analysis procédures vs terrain
Sécurité au travail	Identifier un danger visible	Réaliser des rondes sécurité	Analyser les accidents sur plusieurs années
	Vérifier le port des EPI	Identifier les situations dangereuses	Mettre à jour le Document Unique
	Signaler un risque	Participer à la prévention	Structurer un plan de prévention
	Observer les comportements	Sensibiliser les équipes	Évaluer la maturité sécurité

Matrice comparative des missions prinicipales

Domaine	CAP	BAC PRO	BTS / Bachelor
Environnement	Observer le tri des déchets	Contrôler le tri et signaler les écarts	Optimiser la gestion des déchets
	Repérer une anomalie environnementale	Suivre des consommations simples	Réaliser un bilan environnemental
	Vérifier le stockage des déchets	Identifier des dérives	Analyser la performance énergétique
	Comprendre les règles	Participer à des actions	Étudier ISO 14001 / RSE
Pilotage & organisation QHSE	Remplir des documents	Suivre des indicateurs simples	Construire un tableau de bord QHSE
	Participer à un suivi	Analyser des tendances simples	Piloter un plan stratégique QHSE
	Appliquer une procédure	Participer à des audits	Mettre en place un système de gestion des risques
	Comprendre les règles	Proposer des améliorations	Piloter un projet transversal
Traçabilité, conformité & gestion documentaire	Vérifier la présence d'un lot et d'une étiquette	Contrôler la cohérence lot / produit / enregistrement	Évaluer la fiabilité du système de traçabilité (test retrait/ rappel)
	Observer les enregistrements	Identifier une donnée manquante ou incohérente	Analyser les écarts documentaires et leurs causes
	Participer au remplissage de fiches	Vérifier la conformité des enregistrements	Optimiser le système documentaire qualité
	Comprendre le principe de traçabilité	Suivre la traçabilité d'un produit	Digitaliser ou améliorer la gestion documentaire
	Appliquer une consigne documentaire	Participer à un contrôle traçabilité	Mettre en place des indicateurs de fiabilité documentaire

EXEMPLE OFFRE DE STAGE QHSE



CAP - Poste Agent de contrôle Qualité / Hygiène

Sujet de stage : Amélioration des pratiques d'hygiène et réduction des écarts en production

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire de découvrir les règles d'hygiène et de qualité en environnement agroalimentaire et de comprendre les écarts pouvant impacter la sécurité des produits et des personnes.
Encadré par le service QHSE et les équipes de production, le stagiaire participera à une démarche simple d'observation et d'amélioration visant à identifier les écarts d'hygiène et à proposer des actions simples pour améliorer les pratiques.
Ce travail permettra au stagiaire de développer son sens de l'observation, de comprendre l'importance des règles QHSE et de participer à une première démarche d'amélioration continue.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Découvrir les règles QHSE en production	Observation des pratiques terrain	Observer les opérateurs en production ; identifier les règles d'hygiène (lavage des mains, port EPI) ; repérer les zones propres / sales ; comprendre les consignes affichées
Identifier les écarts d'hygiène	Observation et analyse simple	Repérer un non-port d'EPI ; identifier un défaut de nettoyage ; observer une mauvaise pratique (manipulation produit, croisement flux) ; noter les situations observées
Collecter et organiser les observations	Relevé simple des écarts	Remplir une grille d'observation ; classer les écarts par type (hygiène, sécurité, organisation) ; compter les écarts les plus fréquents
Observer les contrôles qualité et hygiène	Découverte des pratiques QHSE	Observer un contrôle température ou visuel ; comprendre le suivi des enregistrements ; identifier le rôle du contrôle qualité

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Participer à des vérifications simples	Participation encadrée	Vérifier la propreté d'un poste ; contrôler la présence des EPI ; vérifier un affichage ; signaler une anomalie au tuteur
Analyser les écarts les plus fréquents	Analyse simple	Identifier les écarts récurrents ; comprendre leurs causes possibles ; échanger avec les opérateurs et le tuteur
Proposer des améliorations simples	Démarche d'amélioration	Proposer une action simple (affichage, rappel visuel, rangement) ; créer une check-list ou un support visuel ; préparer une présentation simple
Présenter une synthèse du travail réalisé	Formalisation	Rédiger un compte rendu ; présenter les observations ; illustrer avec photos ou schémas ; expliquer les améliorations proposées

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles QHSE :

- porter les équipements de protection individuelle (EPI)
- respecter les règles d'hygiène (lavage des mains, tenue)
- ne pas manipuler de produits ou équipements sans autorisation
- ne pas intervenir sur des machines ou installations
- respecter les zones et circuits de circulation
- signaler toute situation dangereuse ou non conforme

Le stagiaire est toujours accompagné par son maître de stage.

Outils à utiliser

- Grille d'observation simple
- Check-list hygiène / sécurité
- Tableau de relevé des écarts
- Supports visuels (affiches, consignes)
- Appareil photo (si autorisé)

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Découverte du site et des règles SQHE
Observation des pratiques en production, découverte des règles d'hygiène et des consignes.

Semaine 2 – Observation des écarts
Identification des écarts d'hygiène et de sécurité, collecte d'informations terrain.

Semaine 3 – Analyse et participation
Réalisation de vérifications simples et analyse des écarts les plus fréquents.

Semaine 4 – Propositions d'amélioration
Proposition d'actions simples et préparation de la restitution.

Livrables attendus

- Rapport synthétique (3 à 5 pages)
- Tableau des écarts observés
- Proposition d'amélioration simple
- Photos ou exemples concrets (si possible)

Critères de réussite

- Observation rigoureuse et réaliste
- Analyse basée sur des situations concrètes
- Participation active aux activités proposées
- Proposition d'amélioration simple et applicable

Offre de stage formalisée

Offre de stage - CAP QHSE

Amélioration des pratiques d'hygiène en production
Dans le cadre de l'amélioration de la qualité et de la sécurité alimentaire, notre entreprise propose un stage pour un élève en CAP QHSE autour de l'observation et de l'amélioration des pratiques d'hygiène en production.
Ce stage permettra au stagiaire de découvrir le fonctionnement du service QHSE et de participer à une démarche simple d'amélioration des pratiques terrain.

Missions du stage
Encadré par le service QHSE et les équipes de production, le stagiaire participera à :

- la découverte des règles d'hygiène et de sécurité
- l'observation des pratiques terrain
- l'identification des écarts simples
- la participation à des contrôles et vérifications simples
- la proposition d'améliorations concrètes

Profil recherché
Élève en CAP QHSE
Qualités attendues :

- curiosité pour comprendre le fonctionnement d'un atelier et les règles d'hygiène et de sécurité
- sens de l'observation pour repérer des écarts simples ou des situations inhabituelles
- rigueur dans l'application des consignes et des règles
- sérieux et implication dans les activités confiées
- esprit d'équipe pour échanger avec les opérateurs
- capacité à rendre compte simplement de ses observations

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :

- comprendre les règles d'hygiène en agroalimentaire
- identifier des écarts simples
- développer son sens de l'observation
- participer à une démarche d'amélioration

EXEMPLE OFFRE DE STAGE QHSE



BAC PRO - Poste Animateur Santé-Sécurité (niveau junior)

Sujet de stage : Analyse des situations à risque et amélioration de la prévention sécurité en production

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire d'analyser les situations à risque en environnement agroalimentaire et de comprendre les causes des écarts pouvant impacter la sécurité des personnes.
Encadré par le service QHSE et les équipes de production, le stagiaire participera à une démarche de prévention visant à identifier les situations dangereuses, analyser leurs causes et proposer des actions simples pour améliorer la sécurité sur le terrain.
Ce travail permettra au stagiaire de développer ses capacités d'observation, d'analyse et de communication, tout en découvrant le rôle de la prévention dans le fonctionnement de l'entreprise.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Observer les situations de travail	Observation terrain structurée	Observer les postes de travail ; analyser les gestes, postures et déplacements ; repérer les situations à risque
Identifier les situations dangereuses	Détection des risques	Repérer un sol glissant, un encombrement, un non-port EPI ; signaler les situations à risque au tuteur
Réaliser des observations sécurité	Rondes terrain encadrées	Participer à des tournées sécurité ; utiliser une check-list ; noter les écarts observés
Analyser les causes des écarts	Analyse simple	Identifier les causes possibles (organisation, comportement, environnement) ; échanger avec les opérateurs

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Suivre des situations à risque	Suivi des observations	Regrouper les situations observées ; identifier les plus fréquentes ; structurer un tableau simple
Participer à la prévention	Actions terrain	Mettre en place un rappel visuel ; améliorer un affichage ; proposer un rangement ou une organisation plus sécurisée
Sensibiliser les équipes	Communication simple	Expliquer une règle de sécurité ; rappeler les bonnes pratiques ; participer à un point sécurité
Proposer des améliorations	Démarche d'amélioration	Proposer des actions simples ; prioriser les solutions ; préparer un support visuel
Présenter une synthèse du travail	Formalisation	Rédiger un rapport ; présenter les observations ; expliquer les actions proposées

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles de sécurité :

- porter les équipements de protection individuelle
- respecter les consignes de sécurité et de circulation
- ne pas intervenir sur une machine
- ne pas prendre de risque en situation dangereuse
- signaler immédiatement toute situation à risque

Le stagiaire est encadré par son maître de stage et réalise ses activités sous sa supervision, avec une autonomie progressive adaptée à son niveau.

Outils à utiliser

- Check-list sécurité
- Grille d'observation terrain
- Tableau de suivi des situations à risque
- Supports visuels (affiches, pictogrammes)
- Appareil photo si autorisé

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Découverte et observation
Découverte des règles de sécurité et observation des situations de travail.

Semaine 2 – Identification des risques
Repérage des situations dangereuses et réalisation d'observations terrain.

Semaine 3 – Analyse et actions
Analyse des causes et mise en place d'actions simples de prévention.

Semaine 4 – Restitution
Synthèse des observations et présentation des améliorations proposées.

Livrables attendus

- Rapport structuré (5 à 10 pages)
- Tableau des situations à risque
- Analyse simple des causes
- Propositions d'amélioration

Critères de réussite

- Observation terrain pertinente
- Identification des risques réaliste
- Analyse simple mais structurée
- Actions concrètes et applicables

Offre de stage formalisée

Offre de stage - BAC PRO QHSE

Analyse des risques et amélioration de la prévention sécurité
Dans le cadre de l'amélioration de la sécurité en production, notre entreprise propose un stage pour un élève en Bac Pro QHSE autour de l'analyse des situations à risque et de la prévention sécurité.
Ce stage permettra au stagiaire de participer activement à une démarche de prévention terrain.

Missions du stage
Encadré par le service QHSE, le stagiaire participera à :
- l'observation des situations de travail
- l'identification des risques terrain
- la réalisation d'observations sécurité
- l'analyse simple des causes
- la mise en place d'actions de prévention

Profil recherché
Élève en Bac Pro QHSE
Qualités attendues
- curiosité pour comprendre les situations de travail
- sens de l'observation et de l'analyse
- rigueur dans le respect des règles de sécurité
- capacité à échanger avec les équipes terrain
- implication dans les actions de prévention
- capacité à proposer des améliorations simples

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :
- identifier des situations à risque
- comprendre les causes des accidents
- participer à une démarche de prévention
- développer une posture sécurité terrain

EXEMPLE OFFRE DE STAGE QHSE



BTS / Bachelor - Coordinateur / Responsable QHSE

Sujet de stage : Analyse globale du système QHSE et mise en place d'un plan d'amélioration structuré

Ce stage a pour objectif de permettre au stagiaire d'analyser le fonctionnement global du système QHSE en environnement agroalimentaire et d'identifier les axes d'amélioration pouvant impacter la qualité des produits, la sécurité des personnes et la performance globale.
Encadré par le service QHSE et en lien avec les équipes production et maintenance, le stagiaire conduira une étude structurée visant à diagnostiquer une problématique, analyser les causes racines et proposer un plan d'actions priorisé et mesurable.
Ce travail permettra au stagiaire de développer une vision transversale du système QHSE, de structurer une démarche d'analyse et de contribuer à un projet d'amélioration à valeur ajoutée pour l'entreprise.

Tableau des missions du stage

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Analyser le système QHSE	Diagnostic global	Étudier les processus QHSE ; analyser les interactions production / maintenance / QHSE ; identifier les points critiques
Identifier une problématique	Cadrage du sujet	Définir un périmètre (qualité, sécurité, environnement) ; formuler une problématique claire ; valider avec le tuteur
Collecter et exploiter des données	Analyse des données	Collecter des données (NC, accidents, audits, consommations) ; structurer les informations ; analyser les tendances
Diagnostiquer les écarts	Analyse approfondie	Identifier les écarts ; analyser les causes racines (5 Pourquoi, Ishikawa, AMDEC) ; hiérarchiser les risques

Missions	Activités principales	Tâches concrètes réalisées par le stagiaire
Évaluer la performance QHSE	Analyse des indicateurs	Construire ou exploiter des KPI ; analyser les dérives ; identifier les axes prioritaires
Proposer des actions d'amélioration	Plan d'action structuré	Définir des actions correctives et préventives ; prioriser selon impact / effort ; estimer les gains
Participer au pilotage du projet	Gestion de projet	Planifier les actions ; suivre l'avancement ; coordonner avec les équipes terrain
Mettre en place des outils QHSE	Structuration	Créer un tableau de bord ; améliorer un processus ; proposer une standardisation
Évaluer l'efficacité des actions	Suivi et mesure	Mesurer les résultats avant / après ; analyser l'impact ; ajuster les actions
Présenter une synthèse structurée	Restitution	Rédiger un rapport complet ; présenter les résultats ; argumenter les recommandations

Points de vigilance et règles de sécurité

Le stagiaire doit respecter strictement les règles QHSE :

- respecter les règles d'hygiène et de sécurité
- ne pas intervenir sur des installations sans autorisation
- s'appuyer sur des données fiables et vérifiées
- valider ses analyses avec le tuteur
- prendre en compte les contraintes terrain

Le stagiaire est encadré par son maître de stage, tout en étant autonome dans la conduite de son étude et la gestion de son projet.

Outils à utiliser

- Tableur / outils d'analyse de données
- Outils SQHE (Pareto, Ishikawa, AMDEC, 5 Pourquoi)
- Indicateurs et tableaux de bord
- Documents SQHE (HACCP, DU, procédures, audits)
- Outils de gestion de projet (planning, suivi actions)

Déroulé détaillé

Semaine 1 – Cadrage et découverte
Découverte du système SQHE et définition du périmètre du sujet avec le tuteur.

Semaine 2 – Collecte de données et observation terrain
Collecte des données et observation des pratiques terrain pour identifier les premiers écarts.

Semaine 3 – Analyse des écarts
Analyse des données et hiérarchisation des principales problématiques.

Semaine 4 – Analyse des causes et axes d'amélioration
Identification des causes racines et définition des pistes d'amélioration.

Semaine 5 – Plan d'actions et mise en œuvre
Construction d'un plan d'actions et mise en place des premières améliorations.

Semaine 6 – Évaluation et restitution
Évaluation des résultats et présentation du travail réalisé.

Livrables attendus

- Rapport complet (15 à 25 pages)
- Analyse des données et des écarts
- Plan d'actions structuré et priorisé
- Tableau de bord ou outil développé
- Recommandations argumentées

Critères de réussite

- Analyse rigoureuse et structurée
- Utilisation pertinente des outils QHSE
- Pertinence des actions proposées
- Prise en compte des contraintes terrain
- Qualité de la restitution

Offre de stage formalisée

Offre de stage - BTS / Bachelor QHSE

Analyse du système QHSE et pilotage d'un plan d'amélioration
Dans le cadre de l'amélioration continue de son système QHSE, notre entreprise propose un stage pour un étudiant en BTS/Bachelor QHSE autour de l'analyse d'une problématique et de la mise en place d'un plan d'amélioration structuré.
Ce stage permettra au stagiaire de conduire un projet à forte valeur ajoutée en lien avec les enjeux qualité, sécurité et performance du site.

Missions du stage
Le stagiaire participera à :
- l'analyse du système QHSE
- l'identification et le diagnostic des écarts
- l'exploitation de données et d'indicateurs
- la construction d'un plan d'actions
- le pilotage et l'évaluation d'un projet

Profil recherché
Étudiant en BTS / Bachelor QHSE
Qualités attendues :
- capacité d'analyse et de structuration
- rigueur dans le traitement des données
- autonomie dans la gestion d'un sujet
- capacité à interagir avec les équipes terrain
- esprit de synthèse et de communication
- force de proposition

Ce que le stagiaire va apprendre
Ce stage permettra de :
- analyser un système QHSE global
- utiliser des outils d'analyse avancés
- structurer une démarche d'amélioration
- piloter un projet transversal
- proposer des solutions concrètes et mesurables

Référentiel de tâches



Agent de maintenance industrielle

Finalité : Assurer l'entretien courant, la maintenance préventive de premier niveau, l'assistance aux interventions correctives et la sécurisation des équipements industriels et infrastructures, dans le respect strict des règles d'hygiène agroalimentaire et de sécurité industrielle.

Référentiel de tâches

Préparation des interventions et gestion du matériel
- Préparer le matériel d'entretien et d'intervention
- Préparer un chariot d'intervention adapté à la mission
- Vérifier visuellement le stock de consommables courants
- Signaler un besoin de réapprovisionnement
- Alerter sur stock minimum atteint
- Ranger les outils après utilisation
- Standardiser le rangement des outils (logique 5S)
- Identifier clairement les zones de stockage pièces
- Classer les petites pièces et consommables
- Identifier pièce critique à tenir en stock
- Vérifier référence pièce avant remplacement
- Étiqueter pièce défectueuse démontée
- Participer à inventaire simple

Suivi administratif et traçabilité maintenance
- Mettre à jour un tableau simple de suivi
- Mettre à jour le tableau d'affichage maintenance
- Renseigner une fiche d'intervention
- Mettre à jour un registre d'entretien
- Suivre le planning de maintenance préventive
- Contribuer à la mise à jour du planning préventif
- Suivre l'historique simple d'une machine
- Rédiger un compte-rendu court

Contrôle des dispositifs de sécurité machines
- Contrôler l'état des carters et protections
- Vérifier que les protections machine sont en place
- Vérifier les accès machines dégagés
- Repérer une situation dangereuse
- Repérer un capteur de sécurité neutralisé
- Signaler un défaut de barrière immatérielle
- Identifier un point de pincement dangereux
- Tester un arrêt d'urgence (avec technicien)
- Participer à mise à jour fiche sécurité machine
- Identifier une zone machine à risque

Consignation et maîtrise des énergies
- Identifier sources d'énergie
- Appliquer une procédure de consignation (avec technicien)
- Mettre un cadenas de consignation
- Vérifier l'absence de tension (supervisé)
- Respecter strictement le balisage et les interdictions

Organisation de l'atelier maintenance et gestion des déchets
- Nettoyer et maintenir propre l'atelier maintenance
- Nettoyer l'établi et les zones de travail
- Maintenir la zone atelier dégagée
- Trier et évacuer les déchets techniques (chiffons, pièces usées, emballages)
- Éliminer les pièces défectueuses selon procédure

Surveillance et détection d'anomalies techniques
- Identifier une machine présentant des pannes récurrentes
- Repérer une fuite visible (eau, air, huile)
- Signaler un bruit anormal
- Observer une vibration inhabituelle
- Repérer une usure apparente
- Contrôler l'absence de corrosion visible
- Contrôler un éclairage machine
- Signaler un câble endommagé
- Identifier un dysfonctionnement visible
- Observer une variation anormale
- Signaler une anomalie persistante
- Signaler une panne récurrente

Nettoyage technique et entretien des équipements
- Nettoyer les surfaces externes des machines
- Dépoussiérer les armoires externes
- Nettoyer les ventilations et grilles
- Essuyer les capteurs accessibles
- Nettoyer les convoyeurs arrêtés
- Maintenir les zones techniques propres
- Vérifier absence de résidus mécaniques
- Nettoyer une armoire électrique hors tension (encadré)
- Nettoyer une pièce démontée
- Nettoyer un composant démonté

Application des règles de sécurité industrielle
- Vérifier le balisage d'une zone d'intervention
- Maintenir une zone dégagée autour d'une machine
- Observer et respecter une procédure arrêt machine
- Appliquer les règles EPI
- Signaler un non-respect des règles sécurité
- Contrôler le rangement des rallonges et câbles
- Arrêter une intervention dangereuse
- Refuser une intervention si consignation incomplète
- Participer à une analyse presque-accident

Maintenance préventive de 1er niveau
- Réaliser un graissage simple
- Contrôler la tension de la chaîne d'un convoyeur
- Contrôler alignement convoyeur
- Vérifier serrage boulonnerie
- Remplacer une pièce d'usure simple
- Vérifier le serrage de vis accessibles (supervisé)
- Participer à une inspection mensuelle
- Remplir une fiche de contrôle préventif
- Participer à l'amélioration du plan de maintenance
- Proposer une fréquence préventive adaptée

Diagnostic technique simple
- Tester un capteur simple
- Vérifier une alimentation simple
- Contrôler un moteur simple
- Vérifier l'absence de vibration anormale
- Contrôler une tension de chaîne

Maintenance des infrastructures et bâtiments
- Contrôler l'état des portes industrielles
- Vérifier le bon fonctionnement des fermetures auto.
- Remplacer une poignée simple
- Contrôler l'éclairage général
- Signaler une infiltration
- Vérifier fonctionnement compresseur
- Contrôler les accès techniques
- Vérifier l'état des sols techniques
- Participer à une petite réparation bâtiment

Coordination avec la production
- Informer production avant intervention
- Estimer durée intervention
- Expliquer cause simple d'un arrêt
- Valider reprise production avec chef d'équipe
- Participer à point quotidien maintenance-production

Contraintes spécifiques à l'industrie de transformation des volailles
- Gestion d'un outil tombé en zone produit
- Gestion de l'eau omniprésente (fuites, projections, corrosion accélérée)
- Sensibilité aux infiltrations d'eau dans armoires
- Résistance des matériaux au nettoyage haute pression
- Tenir compte nettoyage haute pression
- Prévenir corrosion accélérée

Surveillance des utilités industrielles
- Observer pression air comprimé anormale
- Signaler chute pression réseau
- Surveiller température chambre technique
- Identifier anomalie groupe froid (bruit, vibration, fuite visible)
- Contrôler état évacuations eaux usées
- Vérifier absence reflux réseau
- Contrôler état réseau eau
- Signaler écoulement anormal

Assistance aux interventions correctives
- Aider au démontage d'un carter
- Participer au remplacement d'un joint
- Remonter un élément simple
- Observer un diagnostic de panne
- Tester un redémarrage supervisé
- Participer à une analyse de défaillance répétitive

Petites interventions correctives
- Réaliser une petite intervention corrective
- Ajuster un réglage mécanique simple
- Remplacer un capteur standard
- Réaliser un test de fonctionnement
- Mettre une machine en sécurité

Gestion des interventions en production
- Réagir à un arrêt machine en zone froide en sécurisant immédiatement la zone
- Mettre en sécurité un convoyeur avant intervention rapide
- Maintenir séparation produit / intervention
- Protéger le produit lors d'une intervention urgente
- Aider à redémarrage progressif post-intervention
- Vérifier les premières pièces après redémarrage (aspect mécanique)

Respect des règles d'hygiène agroalimentaire
- Respecter les règles d'hygiène en zone de production
- Respecter strict des zones propres / sales lors d'interventions
- Éviter toute contamination lors des interventions
- Nettoyer les outils avant entrée en zone sensible
- Signaler un risque d'impact produit
- Vérifier l'intégrité des équipements en contact produit
- Vérification absence corps étrangers
- Gestion d'un outil tombé en zone produit

Amélioration continue et fiabilisation
- Optimiser le rangement de l'atelier
- Réduire le temps de recherche d'outils
- Proposer une amélioration sécurité
- Proposer une amélioration d'organisation simple
- Participer à une mise en place 5S
- Participer à une action de fiabilisation machine
- Proposer modification simple pour éviter panne répétitive
- Proposer modification simple anti-panne
- Améliorer protection d'un capteur exposé
- Sécuriser un câble exposé
- Mettre en place une protection mécanique simple
- Mettre protection mécanique simple

Référentiel de tâches



Technicien de maintenance industrielle

Finalité : Assurer la disponibilité, la fiabilité et la sécurité des équipements industriels et des infrastructures du site, en réalisant des opérations de maintenance préventive, corrective et améliorative, dans le respect strict des règles de sécurité industrielle et d'hygiène agroalimentaire.

Référentiel de tâches

Analyse des demandes d'intervention et préparation des travaux
- Analyser la demande d'intervention (orale ou GMAO)
- Ouvrir un OT (ordre de travail) si GMAO existante
- Vérifier documents techniques (plans, schémas, fiches)
- Lire un schéma simple si nécessaire
- Identifier organes concernés avant intervention
- Préparer les outils avant intervention
- Préparer un chariot d'intervention adapté
- Optimiser l'organisation du chariot
- Anticiper les EPI spécifiques à l'intervention
- Vérifier disponibilité des pièces nécessaires
- Vérifier référence exacte / compatibilité pièce

Gestion du magasin pièces et consommables
- Vérifier visuellement niveau de stock
- Identifier pièce critique à tenir en stock
- Alerter rupture ou seuil mini atteint
- Sortir pièce du stock selon procédure
- Étiqueter pièce défectueuse démontée
- Isoler pièce pour analyse / garantie / rebut
- Contribuer à standardisation des références
- Participer inventaire simple

Sécurité industrielle et consignation
- Observer et appliquer procédure arrêt machine
- Identifier sources d'énergie
- Appliquer procédure consignation
- Mettre cadenas de consignation
- Vérifier absence tension (si habilité)
- Vérifier affichage consignation
- Maintenir périmètre balisé
- Porter EPI obligatoires
- Vérifier fermeture coffrets
- Contrôler présence carters de protection
- Vérifier protections après intervention
- Refuser intervention si consignation incomplète
- Arrêter intervention dangereuse
- Participer analyse presque-accident
- Participer mise à jour fiche sécurité machine

Organisation de l'atelier maintenance et gestion des outils
- Ranger les outils après utilisation
- Standardiser le rangement atelier
- Réduire le temps de recherche d'outils
- Identifier et organiser les zones de stockage
- Classer petites pièces et consommables
- Maintenir propreté local maintenance
- Nettoyer établi et zones de travail
- Évacuer déchets techniques selon filière
- Participer à mise en place 5S

Traçabilité des interventions et gestion GMAO
- Renseigner fiche d'intervention
- Clôturer OT dans GMAO
- Saisir symptôme, cause probable, cause racine
- Saisir pièces remplacées (réf/qté)
- Saisir temps arrêt / temps intervention
- Qualifier arrêt (curatif / préventif / sécurité / qualité / utilités)
- Mettre à jour registre maintenance
- Mettre à jour tableau affichage maintenance
- Assurer passage consignes inter-équipes
- Participer revue périodique pannes

Gestion des interventions avec entreprises extérieures
- Appliquer plan de prévention entreprise extérieure
- Accueillir prestataire selon règles SST
- Appliquer permis travaux (à chaud, hauteur, levage si site concerné)
- Vérifier remise en conformité protections anti-contournement

Surveillance technique des équipements
- Repérer fuite visible (eau, air, huile)
- Identifier bruit anormal
- Repérer vibration excessive
- Repérer usure anormale
- Contrôler état courroies
- Vérifier tension chaîne convoyeur
- Contrôler absence corrosion
- Vérifier état flexibles
- Observer relevé compteur machine
- Identifier machine à pannes récurrentes
- Signaler anomalie terrain

Contrôle des dispositifs de sécurité machines
- Repérer capteur neutralisé
- Identifier point pincement dangereux
- Signaler défaut barrière immatérielle
- Vérifier accès machines dégagés
- Maintenir zones dégagées
- Vérifier rangement rallonges

Maintenance préventive
- Participer inspection mensuelle
- Participer révision machine
- Mettre à jour/améliorer gamme préventive
- Proposer fréquence préventive adaptée
- Participer amélioration plan maintenance
- Mettre en place préventif renforcé post-panne

Assistance aux réparations mécaniques
- Aider démontage carter
- Nettoyer pièce démontée
- Identifier pièce usée
- Participer remplacement joint
- Remonter élément simple
- Tester redémarrage supervisé
- Signaler anomalie persistante

Diagnostic maintenance avancé
- Analyser panne mécanique (usure, désalignement, ...)
- Réaliser diag électrique simple (continuité, alimentation)
- Identifier défaut capteur / cellule / fin de course
- Vérifier disjoncteur / fusible / relais (si habilité)
- Lire alarmes IHM / codes défaut
- Interpréter voyants simples
- Observer défaut répétitif
- Identifier cause probable
- Participer analyse panne répétitive
- Participer diagnostic collaboratif avec automaticien

Maintenance des infrastructures et bâtiments
- Contrôler portes industrielles
- Vérifier fermetures automatiques
- Remplacer poignée simple
- Contrôler éclairage atelier
- Signaler infiltration eau
- Participer réparation bâtiment légère
- Vérifier état sols techniques

Respect des règles d'hygiène agroalimentaire
- Respecter règles hygiène en zone production
- Nettoyer outils avant entrée zone sensible
- Respecter séparation zones propres / sales
- Éviter contamination produit
- Vérifier intégrité équipements en contact produit
- Signaler risque impact produit
- Nettoyer zone après intervention
- Prévenir risque corps étranger (vis, rondelle, outil)
- Alerter qualité si outil manquant
- Nettoyer/désinfecter zone intervention

Entretien technique courant des équipements
- Nettoyer ventilations externes
- Nettoyer capteurs externes
- Vérifier serrage vis accessibles
- Vérifier tension courroie
- Contrôler alignement convoyeur
- Contrôler tension chaîne
- Réaliser graissage planifié
- Remplacer ampoule industrielle
- Mettre à jour fiche contrôle simple
- Remplacer pièce d'usure (roulement simple, joint)
- Nettoyer armoire hors tension
- Tester bouton arrêt d'urgence
- Vérifier boulonnerie critique

Diagnostic technique de premier niveau
- Identifier panne visible
- Analyser dysfonctionnement mécanique simple
- Remplacer capteur standard
- Ajuster réglage mécanique simple
- Contrôler moteur simple
- Vérifier absence vibration anormale
- Réaliser test de fonctionnement complet
- Rédiger compte-rendu d'intervention

Remise en service des équipements
- Vérifier protections en place
- Vérifier zone dégagée
- Vérifier absence d'outils oubliés
- Refermer capots / carters / coffrets
- Effectuer remise sous énergie progressive
- Purger circuits si nécessaire
- Réaliser test fonctionnel à vide
- Réaliser test fonctionnel en charge
- Vérifier premières pièces avec production/qualité
- Formaliser "machine Ok production"

Surveillance des utilités industrielles
- Vérifier réseaux air comprimé
- Observer contrôle compresseur
- Surveiller pression air comprimé
- Signaler chute pression réseau
- Vérifier compresseur
- Surveiller température chambre technique
- Identifier anomalie groupe froid
- Réagir alarme utilités impact production
- Contrôler évacuations eaux usées
- Vérifier absence reflux réseau
- Surveiller eau industrielle / chaude / vapeur si applicable

Contraintes spécifiques
- Gérer contrainte lavage haute pression
- Protéger armoires/capteurs contre infiltrations
- Surveiller corrosion accélérée liée eau

Gestion des interventions en production

- Réagir arrêt machine en zone froide
- Mettre en sécurité convoyeur avant intervention
- Maintenir séparation produit/intervention
- Protéger produit lors intervention urgente
- Aider redémarrage progressif

Coordination avec la production

- Informer production avant intervention
- Estimer durée intervention
- Expliquer cause simple arrêt
- Valider reprise production avec chef d'équipe
- Participer point quotidien maintenance-prod.

Amélioration continue et fiabilisation

- Identifier zone machine à risque
- Proposer amélioration sécurité simple
- Proposer amélioration organisation simple
- Proposer modification anti-panne répétitive
- Identifier cause racine simple panne récurrente
- Améliorer protection capteur exposé
- Sécuriser câble exposé
- Mettre protection mécanique simple
- Participer projet réduction arrêts
- Contribuer plan fiabilisation
- Participer mini-projet fiabilisation

Suivi des indicateurs maintenance

- Fiches d'intervention complétées
- OT clôturés
- Checklists préventives remplies
- Registre maintenance à jour
- Historique pannes analysé
- Propositions d'amélioration formalisées
- Suivi plan d'action maintenance

Référentiel de tâches



Coordinateur/Responsable de maintenance industrielle

Finalité : Garantir la disponibilité, la fiabilité, la sécurité et la performance économique des équipements industriels et infrastructures du site, en pilotant l'organisation du service maintenance, la planification préventive, la gestion des pannes, la fiabilisation technique et l'optimisation des coûts.

Référentiel de tâches

Organisation et pilotage du service maintenance
- Identifier l'organisation du service maintenance
- Comprendre la répartition des techniciens (mécanique, électrique, automatisme, froid…)
- Analyser la charge de travail de l'équipe
- Structurer la communication interne du service
- Optimiser les astreintes et permanences
- Identifier les besoins en formation
- Définir les objectifs hebdomadaires
- Animer la réunion hebdomadaire maintenance

Coordination maintenance – production
- Comprendre la relation maintenance / production
- Participer aux réunions de production
- Analyser la gestion des priorités
- Comprendre le circuit de décision en cas d'arrêt majeur
- Identifier les points de friction organisationnels
- Analyser la communication interservices

Pilotage opérationnel des interventions
- Répartir les missions journalières
- Prioriser les interventions urgentes
- Coordonner les techniciens
- Suivre l'avancement des actions
- Structurer les documents d'intervention
- Superviser la conformité des interventions

Pilotage des indicateurs maintenance
- Analyser les indicateurs sécurité maintenance
- Superviser les indicateurs maintenance
- Présenter le bilan mensuel maintenance
- Analyser l'impact des arrêts sur la production

Gestion et analyse des pannes
- Coordonner les interventions correctives
- Suivre les délais de réparation
- Rédiger la synthèse d'une panne majeure
- Analyser la fréquence des incidents
- Mettre en place des actions préventives
- Suivre la machine après modification
- Structurer le suivi des pannes

Analyse du parc machines et de la criticité des équipements
- Analyser le parc machines de l'atelier
- Identifier les équipements critiques
- Identifier les machines à forte fréquence de panne
- Cartographier les points faibles du parc
- Analyser l'historique des pannes
- Comprendre les interactions entre machines et flux prod.
- Identifier les équipements stratégiques

Planification et organisation des interventions
- Élaborer et mettre à jour planning maintenance préventive
- Adapter le planning selon la charge production
- Optimiser les tournées de maintenance
- Planifier les arrêts techniques
- Coordonner les arrêts techniques planifiés
- Suivre le respect du planning
- Analyser les retards et écarts
- Réorganiser le planning si nécessaire

Suivi de la performance technique des équipements
- Analyser le taux de disponibilité des machines
- Identifier les arrêts non planifiés
- Étudier le temps moyen de réparation (MTTR)
- Analyser la fréquence des pannes
- Suivre le MTBF (temps moyen entre pannes)
- Comparer maintenance préventive / corrective
- Identifier les dérives techniques

Analyse économique de la maintenance
- Évaluer le coût d'un arrêt de ligne
- Identifier les coûts liés aux arrêts
- Analyser le coût de réparation
- Comparer coût de réparation / coût de remplacement
- Identifier les dérives budgétaires
- Mesurer les gains techniques et économiques
- Mesurer les gains obtenus (fiabilité / dispo)

Fiabilisation technique des équipements
- Analyser les causes racines des pannes répétitives
- Réaliser/mettre en place une analyse Pareto pannes
- Mettre en place une AMDEC machine critique
- Identifier les composants critiques
- Mettre à jour les gammes de maintenance
- Standardiser les procédures d'intervention
- Réduire le temps d'intervention
- Optimiser le taux de disponibilité
- Réduire les pannes répétitives
- Mettre en place un plan stratégique de fiabilité
- Mettre en place un indicateur dédié machine critique
- Mettre en place une maintenance conditionnelle
- Mettre en place une maintenance prédictive simple

Gestion documentaire technique
- Structurer les dossiers techniques machines
- Mettre à jour la documentation technique
- Optimiser la gestion documentaire technique
- Participer à la digitalisation documentaire

Conformité réglementaire des équipements
- Suivi conformité machines (Protections, vérifications)
- Suivi levage / compresseurs / installations frigorifiques
- Suivi habilitations électriques
- Suivi contrôles réglementaires périodiques

Gestion des contraintes techniques spécifiques
- Gestion des infiltrations eau dans armoires
- Suivi corrosion accélérée liée lavage haute pression
- Suivi groupe froid (criticité majeure)
- Supervision compresseurs air / froid
- Surveillance réseau eau / évacuations

Gestion des situations critiques et des arrêts majeurs
- Décider arrêt immédiat pour risque sécurité machine
- Décider arrêt pour risque technique aggravant
- Arbitrer redémarrage progressif vs cadence pleine
- Gérer pression production vs sécurité technique
- Gérer une panne en plein pic expédition
- Adapter plan maintenance en cas rupture matière
- Gestion arrêt majeur multi-lignes
- Coordination cellule de crise technique
- Communication direction en cas d'arrêt prolongé
- Préparation éléments inspection travail / assurance
- Plan d'action post-incident grave

Amélioration continue et performance industrielle
- Réduire les temps de changement de format
- Optimiser l'organisation de l'atelier maintenance
- Mettre en place la démarche 5S maintenance
- Piloter des mini-projets d'amélioration
- Mesurer les gains techniques et économiques

Développement des compétences et gestion des équipes
- Organiser le point sécurité mensuel
- Développer la polyvalence technique
- Structurer astreinte multi-compétences
- Plan de formation pluriannuel maintenance
- Gestion transmission savoir-faire
- Intégration nouveaux techniciens
- Identifier les besoins en montée en compétence

Gestion des pièces de rechange et du magasin maintenance
- Mettre à jour la base de données pièces
- Identifier les pièces critiques
- Optimiser les seuils de réapprovisionnement
- Suivre la consommation des pièces
- Analyser les coûts de pièces
- Optimiser la gestion des stocks

Sécurité industrielle et conformité réglementaire
- Vérifier l'application des procédures de consignation
- Superviser le respect des EPI par les techniciens
- Analyser les risques techniques majeurs
- Mettre à jour le plan de prévention maintenance
- Participer aux audits de sécurité technique
- Analyser les incidents techniques
- Mettre en place les actions correctives sécurité
- Proposer des améliorations de sécurisation machines

Gestion des contraintes spécifiques agroalimentaires
- Coordination maintenance / hygiène en zone propre
- Maîtrise des contaminations croisées lors d'intervention
- Gestion des corps étrangers post-intervention
- Validation remise en production après intervention
- Coordination avec QHSE lors d'un incident impact produit
- Arbitrage arrêt machine vs risque sanitaire

Gestion énergétique et utilités industrielles
- Gestion des consommations énergétiques techniques
- Analyse dérive consommation électrique d'une ligne
- Suivre les coûts d'énergie liés aux équipements

Pilotage stratégique de la maintenance
- Définir les priorités trimestrielles
- Arbitrer entre préventif et curatif
- Mettre en place le plan stratégique de fiabilité
- Proposer des axes d'investissement technique

Gestion budgétaire maintenance
- Analyser le budget annuel maintenance
- Suivre les dépenses pièces et prestataires
- Optimiser les contrats sous-traitants
- Identifier les leviers de réduction des coûts
- Évaluer le ROI d'un investissement machine
- Proposer un plan d'investissement technique

Management de l'équipe maintenance
- Structurer la communication d'équipe
- Valoriser la performance technique
- Développer la culture préventive
- Encourager l'autonomie technique
- Accompagner un technicien en difficulté
- Gérer les conflits internes

Référentiel de tâches



Agent de contrôle Qualité/Hygiène

Finalité : Assurer la conformité des pratiques d'hygiène, de sécurité alimentaire et de qualité des produits tout au long du processus de production, en réalisant des contrôles terrain, en détectant les non-conformités et en participant à la prévention des risques sanitaires.

Référentiel de tâches

Contrôle des pratiques d'hygiène du personnel
- Vérifier le port effectif des EPI obligatoires
- Signaler toute absence ou port non conforme d'EPI
- Recadrer immédiatement un non-port EPI
- Observer les pratiques opérateurs (manipulation produit, changement de gants, gestes à risque)
- Vérifier l'absence d'objets personnels en zone de prod.
- Rappeler les règles d'hygiène
- Expliquer une procédure simple
- Vérifier la compréhension d'une consigne
- Exiger l'application d'une procédure malgré la cadence

Surveillance de la propreté des zones de production
- Vérifier la propreté des tables et surfaces de travail
- Contrôler le rangement des couteaux et outils
- Vérifier l'absence d'accumulation de déchets
- Signaler un sol souillé ou glissant
- Contrôler l'état général du matériel de production
- Vérifier le rangement du matériel de nettoyage
- Signaler toute anomalie simple d'hygiène
- Participer à une inspection hygiène interne
- Rédiger un compte rendu court d'inspection

Gestion des non-conformités produit
- Isoler un produit suspect (sous validation)
- Refuser la validation d'un produit non conforme malgré pression production
- Participer à l'analyse d'une non-conformité simple
- Maintenir la neutralité dans l'analyse d'un écart
- Stopper temporairement un flux si risque sanitaire

Contrôle des paramètres physiques et des tolérances
- Réaliser un contrôle température produit (sous validation)
- Vérifier température des chambres froides
- Réaliser un contrôle poids échantillon
- Vérifier conformité poids / tolérances
- Identifier une dérive répétitive

Surveillance des risques sanitaires spécifiques
- Observer la maîtrise allergène (séparation, nettoyage)
- Vérifier absence contamination croisée changement prod
- Identifier une rupture de chaîne du froid visible
- Signaler une température ambiante anormale
- Vérifier les thermomètres muraux
- Contrôler le respect des délais hors froid
- Vérifier le respect des temps d'attente en zone tampon

Contrôle des dispositifs sanitaires et d'hygiène
- Contrôler le lavage et la désinfection des mains
- Vérifier la présence savon, papier, solution désinfectante
- Contrôler le fonctionnement des dispositifs sanitaires
- Observer le respect des circuits propres / sales

Contrôle visuel de la qualité produit
- Observer l'aspect général du produit
- Repérer une pièce visiblement abîmée
- Identifier un défaut couleur évident
- Repérer la présence d'un corps étranger visible
- Identifier un défaut répétitif
- Identifier une dérive qualité
- Signaler une dérive qualité
- Identifier une odeur anormale
- Identifier une texture anormale
- Repérer une contamination fécale résiduelle
- Repérer une plume résiduelle excessive

Contrôle des emballages et de l'étiquetage
- Vérifier l'intégrité des emballages
- Signaler une barquette mal fermée
- Contrôler la conformité de l'étiquetage (présence, lisibilité)
- Vérifier la date affichée (DLC, DDM, production)
- Vérifier la cohérence lot / étiquette
- Contrôler la conformité des mentions réglementaires

Suivi des CCP et maîtrise HACCP
- Vérifier l'enregistrement des CCP (température, temps, pH,...)
- Vérifier la présence des enregistrements obligatoires
- Contrôler la cohérence des enregistrements automatiques
- Signaler un dépassement de seuil critique
- Participer à la mise en sécurité produit en cas de CCP non maîtrisé

Contrôle de la traçabilité et des enregistrements
- Vérifier la correspondance lot / étiquette
- Contrôler la cohérence date production / lot
- Vérifier signature des fiches de contrôle
- Identifier une signature manquante ou incohérente
- Signaler toute donnée manquante
- Participer à la vérification traçabilité simple
- Comprendre la gestion des produits déclassés

Gestion documentaire qualité
- Remplir une fiche contrôle qualité
- Vérifier la cohérence entre enregistrements papier et réalité terrain
- Contrôler l'horodatage des enregistrements
- Corriger une erreur documentaire (sous validation)
- Vérifier la conformité d'archivage
- Archiver les documents journaliers
- Préparer et organiser le classeur suivi lot

Suivi des procédures de nettoyage et désinfection
- Préparer des documents pour audit interne
- Vérifier l'affichage du planning de nettoyage
- Contrôler la signature des opérations réalisées
- Observer le respect des procédures de nettoyage
- Vérifier la dilution affichée des produits
- Signaler une zone oubliée ou mal nettoyée
- Contrôler le stockage des produits chimiques

Gestion des lots et des produits non conformes
- Participer à l'isolement d'un lot douteux
- Organiser un tri massif en cas de défaut récurrent
- Participer à un retrait immédiat en cours de prod.
- Isoler physiquement une palette
- Bloquer un lot en attente validation
- Identifier le périmètre exact d'un lot impacté
- Identifier et isoler une situation « zone grise »
- Participer à une simulation de retrait / rappel

Contrôles internes et audits
- Réaliser un contrôle surprise simple
- Identifier un écart mineur
- Rédiger un compte rendu d'écart
- Suivre une action corrective
- Participer à un audit interne
- Observer la préparation d'un audit externe
- Participer à une inspection réglementaire
- Accompagner une inspection vétérinaire
- Fournir les documents demandés
- Répondre aux questions terrain (niveau agent)
- Préparer une zone avant inspection surprise

Métrologie et contrôles techniques
- Vérifier validité étalonnage thermomètres
- Vérifier vignette métrologie balances
- Réaliser test détecteur de métaux
- Documenter un échec test détecteur
- Isoler lot suite alarme détecteur

Sécurité alimentaire et Food Defense
- Vérifier intégrité scellés palettes
- Signaler présence non autorisée en zone sensible
- Appliquer procédure en cas de suspicion malveillance
- Participer exercice Food Defense

Conformité réglementaire vétérinaire
- Vérifier conformité marquage sanitaire (ovale CE)
- Contrôler conformité estampille vétérinaire
- Vérifier respect réglementation sous-produits animaux

Performance environnementale et réduction des pertes
- Suivre consommation eau liée nettoyage
- Identifier gaspillage produit
- Contribuer réduction déchets organiques

Gestion des affichages qualité et réglementaires
- Mettre à jour un tableau d'affichage qualité
- Participer mise à jour d'un affichage réglementaire
- Vérifier la mise à jour des affichages réglementaires obligatoires

Gestion des non-conformités et actions correctives
- Rédiger une fiche non-conformité
- Identifier une cause probable simple
- Proposer une action corrective simple
- Informer le responsable QHSES
- Suivre la mise en place de la correction
- Vérifier l'efficacité d'une action
- Mettre à jour un tableau de suivi

Suivi des indicateurs qualité
- Calculer un taux de défaut journalier
- Suivre le nombre de non-conformités
- Comparer les données avec la semaine précédente
- Identifier une hausse inhabituelle
- Analyser une tendance simple
- Préparer un support de réunion simple
- Participer à un point indicateurs

Gestion environnementale et déchets
- Vérifier le tri des déchets
- Contrôler le stockage des sous-produits animaux
- Vérifier la séparation déchets / produit fini
- Signaler un écoulement anormal vers réseau eaux usées
- Repérer un risque de contamination environnementale

Sensibilisation et culture qualité
- Accompagner un nouvel opérateur sur exigences qualité
- Participer à l'accueil qualité des nouveaux arrivants
- Afficher une consigne mise à jour
- Participer à la diffusion d'une mise à jour procédure
- Contribuer à la culture qualité et sécurité de l'entreprise
- Contribuer à l'amélioration continue pratiques hygiène
- Identifier des axes d'amélioration terrain
- Proposer une amélioration simple des contrôles
- Participer au suivi d'un plan d'action qualité

Prélèvements et analyses laboratoire
- Réaliser un prélèvement de surface (sous protocole)
- Réaliser un prélèvement produit
- Préparer un échantillon pour laboratoire externe
- Vérifier le respect du plan d'échantillonnage
- Assurer la traçabilité des échantillons envoyés

Gestion des crises sanitaires
- Participer cellule de crise
- Contribuer à analyse risque sanitaire majeur
- Suivre plan d'action post-alerte sanitaire
- Documenter chronologie événement qualité

Analyse statistique qualité
- Calculer taux de conformité global
- Analyser capabilité simple (si applicable)
- Identifier dérive statistique progressive
- Construire indicateur mensuel consolidé

Autorité qualité et indépendance décisionnelle
- Exercer autorité fonctionnelle qualité face à production
- Maintenir indépendance décisionnelle
- Escalader un refus d'arrêt production

Référentiel de tâches



Animateur référent Santé-Sécurité

Finalité : Déployer, animer et faire vivre la démarche Santé-Sécurité au Travail au quotidien, par une présence terrain structurée, la maîtrise des risques spécifiques (coupures, TMS, glissades, machines, froid, bruit, chimie, circulation, manutentions, coactivité), la conformité réglementaire et le pilotage d'un plan d'amélioration.

Référentiel de tâches

Accueil prévention, intégration et formation des nouveaux entrants

- Préparer l'accueil Santé-Sécurité
- Adapter l'accueil au personnel non francophone
- Présenter les règles, zones de travail et circulation
- Présenter les risques majeurs et les consignes d'urgence
- Vérifier la compréhension des consignes
- Assurer la traçabilité de l'accueil prévention
- Renseigner le registre d'accueil sécurité
- Valider la bonne réalisation du parcours d'intégration
- Signaler une difficulté de compréhension des règles

Présence terrain, rondes SST et observation du travail réel

- Réaliser des tournées SST
- Adapter la fréquence des rondes selon la sinistralité
- Utiliser des checklists par zone et par risque
- Réaliser des rondes dans les différents services
- Observer les situations réelles de travail
- Comparer le travail réel au travail prescrit
- Observer les gestes, postures et contraintes cadence
- Observer les situations de coactivité
- Repérer les situations dangereuses et zones à risques
- Repérer une mauvaise utilisation des EPI
- Analyser les écarts sécurité
- Identifier un pic d'écarts sur une ligne spécifique
- Déployer une présence ciblée sur une zone sensible
- Déployer un renfort terrain immédiat
- Adapter le plan de rondes selon les priorités du jour

Évaluation des risques, DUERP et plan d'action prévention

- Contribuer à l'identification des risques par unité de travail
- Analyser les risques (exposition, fréquence, gravité,...)
- Mettre à jour le DUERP et le plan de prévention interne
- Vérifier la cohérence entre DUERP et réalité terrain
- Vérifier l'actualisation annuelle réglementaire du DUERP
- Définir des actions de prévention (techniques, organisationnelles, humaines)
- Suivre les actions du plan de prévention
- Mesurer l'efficacité des actions dans la durée
- Réajuster les actions insuffisamment efficaces
- Prioriser les actions selon criticité
- Formaliser les décisions issues de l'évaluation des risques

Formation prévention et montée en compétence des équipes

- Définir des modules de formation prévention
- Déployer des modules prévention par métier
- Former à la prévention et à l'utilisation des EPI
- Former les managers à la posture sécurité
- Suivre les habilitations et autorisations internes
- Maintenir une matrice prévention par métier
- Identifier les besoins de recyclage formation
- Planifier les rappels sécurité périodiques

Traitement des écarts et gestion des situations dangereuses

- Alerter les responsables concernés en cas d'écart
- Coordonner une intervention corrective immédiate
- Faire mettre en sécurité une situation dangereuse
- Suivre le retour à la conformité
- Capitaliser l'écart constaté
- Réaliser un retour d'expérience court
- Décider d'un arrêt immédiat d'activité en cas de danger
- Déclencher la mise en sécurité immédiate
- Faire arrêter une activité dangereuse
- Faire baliser une zone dangereuse
- Faire retirer un équipement dangereux
- Formaliser la traçabilité d'un arrêt sécurité
- Gérer une contestation d'arrêt par la production
- Arbitrer le redémarrage après mise en sécurité
- Mettre en place un contrôle renforcé temporaire
- Organiser un retour progressif à la normale
- Vérifier l'efficacité de la mesure immédiate
- Informer les équipes de la décision sécurité prise
- Prévenir la répétition d'une situation dangereuse

Prévention des risques liés aux outils tranchants

- Vérifier la conformité des EPI
- Observer les gestes couteau et l'ergonomie du poste coupe
- Observer les conditions d'affûtage si applicable
- Contrôler le rangement des couteaux
- Mettre en œuvre un standard geste couteau
- Mettre en œuvre une procédure incident coupure
- Sensibiliser aux risques
- Suivre la sinistralité coupures et accidents spécifiques
- Suivre les presqu'accidents liés aux outils tranchants
- Proposer des améliorations de rangement
- Vérifier l'état des outils tranchants
- Signaler un outil tranchant non conforme

Prévention des glissades, chutes de plain-pied et risques liés aux sols

- Identifier les zones à risque
- Vérifier l'état des sols et des évacuations
- Vérifier l'état des drains et des tapis antidérapants
- Vérifier la présence de signalisation adaptée
- Structurer les règles de nettoyage et de circulation
- Déployer une campagne prévention glissades
- Animer des rappels sur les risques de glissade
- Vérifier le port de chaussures adaptées
- Signaler les dégradations de sol
- Suivre les actions de remise en état des sols
- Proposer des améliorations de drainage et circulation

Sécurité machines, convoyeurs et protections

- Contrôler la présence des protections machines
- Contrôler le non-contournement des protections
- Identifier les points à risque (pincement, entraînement, écrasement)
- Participer à la sécurisation des réglages et intervention
- Vérifier les procédures d'arrêt avant intervention
- Vérifier les autorisations d'intervention
- Travailler avec la maintenance sur la sécurité machine
- Proposer des améliorations de sécurité machine
- Signaler une protection absente ou détériorée
- Signaler un capteur de sécurité neutralisé
- Participer à l'analyse d'un incident machine

Circulation interne, manutentions et levage

- Vérifier les voies de circulation et les marquages au sol
- Identifier les angles morts
- Observer les flux (chariots, piétons, croisement)
- Observer les manutentions manuelles
- Évaluer les charges manipulées
- Observer les gestes de manutention
- Vérifier l'utilisation des aides mécaniques
- Proposer des améliorations (implantation, rangement, flux logistiques)
- Sensibiliser aux risques (collision, manutention)
- Participer à l'analyse des risques de levage
- Vérifier les conditions de balisage opérations de levage
- Signaler une circulation dangereuse

Incidents, presqu'accidents et alertes terrain

- Réceptionner et qualifier les alertes terrain
- Sécuriser une situation après alerte
- Organiser la remise en sécurité
- Enregistrer et qualifier un presqu'accident
- Prioriser les actions immédiates
- Suivre les actions issues des presqu'accidents
- Analyser la répétitivité des presqu'accidents
- Communiquer sur les presqu'accidents significatifs
- Encourager la remontée des situations dangereuses
- Structurer un système de remontée anonyme
- Déployer une culture de signalement sans sanction
- Valoriser les signalements utiles
- Suivre le délai moyen de traitement des écarts
- Vérifier la clôture effective des actions

Gestion de crise sécurité et événements graves

Participer à une cellule de crise sécurité
Coordonner la sécurisation d'une zone après accident
Gérer la communication interne post-accident
Préparer les éléments pour l'inspection du travail
Mettre en place un plan d'actions post-événement grave
Organiser un contrôle renforcé après événement grave
Suivre la mise en œuvre des mesures décidées
Participer au retour d'expérience après crise
Formaliser les enseignements issus de l'événement grave

Prévention des TMS, de la pénibilité et des contraintes physiques

- Observer les postures de travail et contraintes thermiques
- Identifier les situations à risque TMS
- Participer à un diagnostic poste et à une démarche ergo
- Proposer des adaptations spécifiques
- Suivre les douleurs déclarées et les signes de fatigue
- Suivre le turnover sur postes pénibles et les restrictions d'aptitude
- Participer aux actions de maintien en emploi
- Identifier les métiers à sur-exposition
- Suivre les indicateurs pénibilité par poste
- Participer à réflexion sur le maintien en emploi long terme

Risques chimiques, nettoyage et désinfection

- Vérifier le stockage et l'étiquetage produits chimiques
- Vérifier la compatibilité des produits stockés
- Vérifier l'accès aux FDS et les procédures de dilution
- Contrôler les dispositifs d'urgence et de secours
- Sensibiliser aux risques (projection, inhalation, brûlures)
- Vérifier la gestion chimique en phase de nettoyage
- Analyser l'exposition aux produits dans le temps
- Participer à la prévention des incompatibilités chimiques
- Signaler produit non identifié ou contenant non conforme
- Participer à la mise à jour des consignes chimiques

Bruit, froid et ambiances de travail

- Identifier les zones à risque
- Vérifier l'utilisation des vêtements thermiques
- Participer au suivi des expositions au bruit
- Participer à la cartographie bruit si disponible
- Suivre les expositions cumulées au froid
- Proposer des ajustements de temps d'exposition
- Suivre les indicateurs de pénibilité
- Identifier les situations d'inconfort thermique
- Remonter les difficultés liées aux ambiances de travail

Accidents du travail, enquêtes et retour d'expérience

- Participer aux enquêtes accidents du travail
- Recueillir les éléments relatifs à un accident
- Utiliser une méthode d'analyse simple
- Identifier les causes (immédiates, profondes, organisationnelles, matérielles)
- Identifier les causes liées à la formation
- Définir des actions correctives et préventives
- Suivre les actions post-accident
- Vérifier l'efficacité des actions avant/après
- Communiquer les retours d'expérience aux équipes
- Mettre à jour les standards et les consignes
- Contrôler l'archivage des enquêtes accidents
- Participer déclaration AT et contribuer au dossier CPAM
- Analyser le coût accident avec les RH

Conformité réglementaire, affichages et instances SST

- Contribuer à la conformité des affichages obligatoires
- Contrôler la mise à jour des affichages obligatoires
- Vérifier l'application des règles d'affichage
- Préparer des éléments pour le CSE / CSSCT
- Participer aux réunions CSSCT / CSE
- Préparer des données et analyses SST
- Formuler des plans d'actions
- Préparer des éléments pour l'inspection et médecine du travail
- Préparer des éléments pour les audits clients
- Assurer la traçabilité documentaire SST
- Vérifier la conformité des habilitations internes
- Assurer une veille réglementaire SST
- Intégrer les nouvelles obligations dans le plan d'action
- Mettre à jour les procédures suite à une évolution légale

Entreprises extérieures, coactivité et plans de prévention

- Participer à l'analyse des risques de coactivité
- Analyser la coactivité prod/maintenance/presta
- Contribuer à rédaction et suivi des plans prévention
- Réaliser l'accueil prévention des entreprises ext.
- Contrôler conditions d'intervention des entreprises ext.
- Vérifier le balisage et les autorisations d'intervention
- Vérifier les conditions de consignation
- Suivre les travaux et les opérations de levage
- Suivre les interventions électriques
- Contrôler respect SST des équipes de nettoyage indus
- Vérifier la gestion chimique pendant le nettoyage
- Participer à l'analyse d'accident d'entreprise ext.

Gestion des situations managériales sensibles

- Recadrer manager ne respectant pas une règle SST
- Gérer un conflit sécurité
- Maintenir une posture neutre en cas d'accident
- Gérer une pression hiérarchique
- Défendre une décision prévention
- Argumenter une décision sécurité
- Escalader une situation bloquante à la hiérarchie
- Préserver la cohérence des règles entre équipes
- Accompagner manager dans le traitement d'un écart

Santé au travail, restrictions et maintien en emploi

- Contribuer à la prévention des TMS
- Participer aux diagnostics postes
- Suivre les irritants terrain
- Proposer des améliorations ergonomiques
- Travailler avec les RH sur l'adaptation des postes
- Travailler avec managers sur restrictions temporaires
- Identifier les douleurs déclarées, les signes de fatigue et d'irritabilité
- Identifier les difficultés d'adaptation au poste
- Proposer des solutions opérationnelles
- Participer aux actions de maintien en emploi
- Respecter la confidentialité des situations indiv.
- Contribuer à l'évaluation des risques psychosociaux
- Identifier une surcharge mentale liée à la cadence
- Contribuer au plan de prévention RPS
- Suivre les indicateurs de climat social liés à la sécurité

Amélioration continue et projets prévention

- Identifier des pistes d'amélioration terrain
- Conduire des mini-projets prévention
- Réaliser un diagnostic prévention
- Tester une solution prévention
- Mesurer l'efficacité d'une solution prévention
- Déployer une solution prévention validée
- Mesurer la baisse des écarts et des presqu'accidents
- Mesurer l'amélioration de la conformité EPI
- Mesurer la réduction des situations à risque TMS
- Capitaliser les bonnes pratiques
- Formaliser les améliorations déployées
- Prioriser les investissements sécurité
- Proposer un budget annuel prévention
- Évaluer retour sur investissement action prévention

Animation prévention et culture Santé-Sécurité

- Mettre en place des routines prévention
- Organiser et animer les rituels sécurité
- Déployer des campagnes sécurité
- Recadrer un écart avec pédagogie
- Faire reformuler les règles sécurité
- Valoriser les bonnes pratiques et les signalements
- Accompagner les managers dans l'exemplarité
- Déployer une culture sécurité
- Mettre en place des indicateurs comportementaux
- Mesurer la maturité sécurité par questionnaire interne
- Créer des supports visuels simples
- Mettre à jour affiches prévention, picto, checklists
- Adapter les messages aux différentes publics

Pilotage des indicateurs SST et reporting

- Mettre en place des KPI SST
- Suivre les accidents
- Suivre et analyser les taux (fréquence, gravité, port d'EPI)
- Suivre les presqu'accidents et observations SST
- Suivre les écarts actions réalisées/actions prévues
- Identifier les thèmes dominants par zone
- Mettre à jour les tableaux d'affichage SST
- Mettre à jour les tableaux de bord SST
- Préparer des synthèses hebdomadaires, mensuelles
- Présenter les tendances, écarts, priorités, résultats
- Analyser la sinistralité
- Identifier les métiers à sur-exposition
- Analyser la corrélation cadence / accidentologie
- Suivre les différents indicateurs
- Analyser la répétitivité des presqu'accidents

Documentation, standards et traçabilité SST

- Proposer et mettre à jour (consignes par zone, checklists de rondes, modes opératoires, fiches réflexes incidents)
- Assurer la traçabilité (accueils prévention, formations, causeries sécurité, contrôles terrain, plans d'actions)
- Contrôler l'archivage des enquêtes AT
- Vérifier la cohérence entre plan d'action et budget
- Standardiser les bonnes pratiques
- Intégrer les retours d'expérience aux standards
- Préparer des preuves documentaires en cas d'audit
- Maintenir une documentation exploitable par le terrain

Risque incendie, évacuation et situations d'urgence

- Organiser les exercices d'évacuation
- Mettre à jour les plans d'évacuation
- Vérifier l'accessibilité des extincteurs
- Suivre les contrôles périodiques incendie
- Participer à l'analyse du risque incendie en atelier
- Prendre en compte les graisses, les emballages, les installations froid dans l'analyse incendie
- Vérifier la lisibilité des consignes d'urgence
- Vérifier le dégagement des issues de secours
- Participer aux retours d'expérience après exercice d'évacuation
- Proposer des améliorations du dispositif d'urgence

Risque électrique, consignation et interventions techniques

- Vérifier les habilitations électriques du personnel
- Participer à l'analyse du risque lors d'une intervention
- Contrôler le respect des procédures de consignation
- Vérifier les autorisations d'intervention électrique
- Sensibiliser aux risques électriques de premier niveau
- Signaler une armoire électrique non sécurisée, un câble détérioré
- Vérifier le balisage des interventions techniques
- Participer à l'analyse des risques maintenance/prod.
- Contribuer à la sécurisation interventions techniques

Gestion des EPI et standards de protection individuelle

- Définir les standards EPI par métier et par zone
- Vérifier l'adéquation EPI / risque
- Évaluer la performance des EPI
- Participer au choix des fournisseurs
- Suivre le taux de renouvellement
- Suivre les non-conformités
- Analyser les causes de non-port des EPI
- Proposer des EPI mieux adaptés
- Sensibiliser au bon entretien des EPI
- Vérifier la disponibilité des EPI critiques
- Participer aux essais terrain de nouveaux EPI

Risques ATEX et risques techniques spécifiques selon site

- Identifier les zones ATEX et liées aux poussières
- Participer à la mise à jour des documents spécifiques
- Vérifier la conformité des équipements en zone classée
- Sensibiliser les équipes aux règles zone ATEX
- Signaler un écart en zone classée
- Intégrer le risque ATEX dans les analyses de coactivité
- Participer aux contrôles périodiques

Certification, audits et système de management SST

- Participer aux audits SST internes et externes
- Contribuer à la revue de direction SST
- Contribuer à l'analyse du contexte SST
- Mettre à jour la cartographie stratégique des risques
- Vérifier la cohérence entre pratiques terrain et système documentaire
- Préparer les éléments de preuve pour les audits
- Suivre les actions issues des audits
- Participer à l'amélioration système de management SST

Référentiel de tâches



Coordinateur/Responsable QHSE

Finalité : Piloter, structurer, déployer et améliorer en continu le système QHSE (Qualité, Hygiène, Sécurité-Santé, Environnement) afin de garantir la conformité réglementaire et normative, la sécurité des produits, la protection des personnes, la maîtrise des impacts environnementaux et le développement d'une culture QHSE partagée sur l'ensemble du site.

Référentiel de tâches

Gouvernance et pilotage stratégique QHSE
- Définir la politique QHSE du site
- Déployer et décliner les objectifs en plans d'actions
- Assurer la cohérence entre stratégie et réalité terrain
- Structurer le système documentaire
- Formaliser les standards et procédures internes
- Mettre en place les rituels
- Organiser les revues QHSE et les points indicateurs
- Organiser les audits internes
- Assurer la veille réglementaire
- Intégrer les exigences clients, IFS, BRC, ISO
- Prioriser les actions selon la criticité
- Arbitrer les priorités QHSE avec la direction
- Garantir l'alignement entre exigences réglementaires, exigences clients et contraintes opérationnelles

Management du système Qualité et Sécurité des aliments
- Piloter le système qualité du site
- Garantir l'application du plan de maîtrise sanitaire
- Mettre à jour l'étude HACCP
- Identifier les dangers significatifs
- Réévaluer les CCP et les PRPo
- Vérifier les enregistrements CCP
- Analyser les dépassements de seuils critiques
- Déclencher mise en sécurité produit si CCP non maîtrisé
- Vérifier la maîtrise des allergènes
- Superviser la validation des nettoyages
- Vérifier l'application Bonnes Pratiques Hygiène et Fab.
- Mettre à jour les analyses de dangers
- Valider les mesures de maîtrise sanitaire
- Former les équipes aux exigences qualité et sécurité
- Participer à la préparation des audits sanitaires
- Garantir conformité des pratiques et exigences clients

Gestion réclamations clients et exigences commerciales
- Gérer et enregistrer les réclamations clients
- Analyser les tendances réclamations
- Identifier les causes des réclamations
- Coordonner les investigations internes
- Définir les actions correctives associées
- Communiquer avec le commerce et l'ADV
- Préparer une réponse argumentée au client
- Suivre les délais de traitement des réclamations
- Mesurer l'efficacité des actions liées aux réclamations
- Identifier les clients ou produits à risque réclamation
- Mettre à jour plans de contrôle selon tendances clients
- Participer aux points qualité clients si nécessaire

Pilotage par les indicateurs QHSE
- Définir les KPI
- Suivre les indicateurs
- Analyser les tendances et les dérives
- Présenter les résultats en comité de direction
- Suivre l'avancement des plans d'actions
- Mesurer l'efficacité des actions correctives et préventives
- Mettre à jour les tableaux de bord
- Diffuser les indicateurs aux managers
- Identifier les écarts récurrents
- Définir des seuils d'alerte
- Proposer des actions en cas de dérive indicateur
- Consolider les données QHSE
- Fiabiliser les données utilisées dans les reportings

Plan de contrôle produit, process et validation industrielle
- Définir le plan de contrôle produit et process
- Valider les tolérances et critères qualité
- Superviser les contrôles
- Piloter les tests de démarrage produit
- Analyser l'impact qualité d'une modification de process
- Valider les essais industriels
- Définir les critères d'acceptation produit
- Vérifier la conformité des produits finis et semi-finis
- Statuer sur les produits douteux
- Bloquer un produit en cas de doute qualité
- Libérer un produit après vérification conforme

Gestion des non-conformités internes et actions correctives
- Superviser la gestion des non-conformités internes
- Enregistrer les non-conformités qualité
- Qualifier les non-conformités internes
- Décider de l'isolement d'un lot
- Organiser un tri produit et un déclassement produit
- Organiser une remise en conformité
- Analyser les causes racines
- Utiliser des méthodes structurées d'analyse
- Définir les actions correctives et préventives
- Suivre la réalisation des actions
- Vérifier l'efficacité des actions
- Clôturer les non-conformités après validation
- Capitaliser les non-conformités récurrentes
- Mettre à jour les standards après non-conformité
- Informer les services concernés des écarts majeurs
- Escalader une non-conformité critique à la direction

Traçabilité, retrait, rappel et gestion des lots

- Garantir la traçabilité montante et descendante
- Organiser des tests de traçabilité
- Vérifier la performance des tests de traçabilité
- Identifier le périmètre exact d'un lot impacté
- Stopper une expédition douteuse
- Décider du blocage d'un lot
- Organiser l'isolement physique d'un lot
- Vérifier l'identification des lots bloqués
- Gérer un retrait et un rappel produit
- Participer à une cellule de crise produit
- Préparer éléments pour autorités et clients concernés
- Vérifier la cohérence des données de traçabilité
- Réaliser un bilan après test ou crise traçabilité
- Mettre à jour la procédure retrait-rappel
- Former les équipes clés à la procédure retrait-rappel

Maîtrise des nuisibles et environnement de production

- Piloter le plan de lutte nuisibles
- Analyser les rapports du prestataire nuisibles
- Déclencher des actions correctives en cas de dérive
- Vérifier la conformité des dispositifs de lutte nuisibles
- Suivre les tendances d'activité nuisibles
- Vérifier l'absence de points d'attraction nuisibles
- Contrôler le stockage des sous-produits animaux
- Vérifier la propreté des abords et la fermeture des accès sensibles
- Traiter les écarts liés aux portes, quais et ouvertures
- Intégrer les constats nuisibles dans plan d'action QHSE
- Communiquer les consignes de prévention nuisibles
- Vérifier l'efficacité des actions correctives nuisibles

Santé-Sécurité au travail et prévention des risques

- Piloter la démarche prévention du site
- Mettre à jour le DUERP
- Identifier les risques par unité de travail
- Prioriser les risques selon la gravité et la fréquence
- Déployer le plan d'action prévention
- Suivre les indicateurs sécurité et accidents (fréquence, gravité)
- Suivre les presqu'accidents
- Analyser la sinistralité
- Vérifier la cohérence DUERP / terrain
- Vérifier la mise à jour réglementaire
- Contrôler les affichages obligatoires
- Contrôler les habilitations internes
- Déployer des actions de prévention terrain
- Accompagner les managers dans traitement des écarts
- Vérifier l'efficacité des actions prévention

Risques spécifiques

- Piloter la prévention des coupures
- Vérifier l'utilisation des EPI anticoupure
- Analyser les gestes couteau
- Prévenir les TMS liés aux gestes répétitifs
- Proposer des actions ergonomiques
- Proposer des rotations de poste
- Analyser l'impact des cadences
- Prévenir les glissades liées aux sols humides
- Vérifier l'état des sols, des drains
- Vérifier l'efficacité du nettoyage en cours de production
- Prévenir les risques machines
- Vérifier la présence des protections machines
- Vérifier le respect des règles de consignation
- Prévenir les risques liés au froid, bruit, produits chimiques
- Vérifier le stockage des produits et l'accès aux FDS
- Vérifier les règles de dilution
- Prévenir les risques de circulation et de coactivité
- Suivre les expositions long terme aux risques

Hygiène, nettoyage-désinfection et sanitation

- Valider et mettre à jour le plan de nettoyage-désinfection
- Vérifier la traçabilité du nettoyage
- Contrôler les dilutions des produits chimiques
- Superviser les contrôles microbiologiques
- Gérer un écart sanitation
- Valider la remise en production après nettoyage
- Vérifier la conformité des méthodes de nettoyage
- Vérifier la compatibilité des produits utilisés
- Vérifier l'état du matériel de nettoyage
- Contrôler les zones difficiles d'accès
- Suivre les résultats environnementaux
- Identifier les dérives de nettoyage récurrentes
- Travailler avec la production sur les écarts hygiène
- Travailler avec la maintenance sur les défauts d'hygiène liés aux équipements
- Travailler avec le prestataire nettoyage
- Mettre à jour les consignes hygiène terrain

Environnement, déchets, rejets et obligations ICPE

- Contrôler le tri des déchets
- Vérifier les conditions de stockage des déchets
- Vérifier l'évacuation conforme des déchets
- Suivre les prestataires déchets
- Vérifier la conformité des rejets eaux usées
- Suivre les analyses eaux usées
- Suivre les consommations d'eau et d'énergie
- Identifier les dérives environnementales
- Préparer les éléments environnement pour inspection
- Mettre à jour les registres environnementaux
- Sensibiliser les équipes au tri des déchets et aux consommations (eau, énergies)
- Proposer des actions réduction impacts environnementaux
- Participer à des projets de réduction des déchets et conso

Gestion des accidents et situations dangereuses

- Participer aux enquêtes accidents
- Analyser les causes profondes
- Définir les actions correctives
- Suivre l'efficacité des actions sécurité
- Mettre à jour les consignes suite accident
- Préparer les éléments pour l'inspection du travail
- Enregistrer les presqu'accidents
- Qualifier les presqu'accidents
- Analyser la répétitivité des presqu'accidents
- Suivre les plans d'actions associés
- Formaliser les retours d'expérience
- Communiquer les enseignements aux équipes
- Vérifier l'archivage des enquêtes AT
- Suivre les actions issues des accidents graves
- Identifier les zones ou métiers générateurs d'accidents
- Mettre en place des contrôles renforcés si nécessaire

Danger grave et imminent, arrêt sécurité et redémarrage

- Décider un arrêt immédiat d'activité
- Formaliser la traçabilité d'un arrêt sécurité
- Arbitrer le redémarrage d'une activité
- Mettre en place un contrôle renforcé temporaire
- Faire sécuriser une zone dangereuse
- Faire baliser une zone à risque
- Retirer un équipement dangereux du service
- Informer la direction d'une situation critique
- Informer les managers concernés
- Vérifier la levée effective du danger
- Organiser un retour progressif à la normale
- Documenter les décisions prises
- Capitaliser l'événement dans le système QHSE

Audits internes, audits clients et inspections

- Planifier et réaliser les audits internes
- Préparer les audits clients et inspections vétérinaires
- Fournir les documents demandés
- Suivre les plans d'actions audit
- Vérifier la clôture des écarts audit
- Mesurer l'efficacité des actions issues d'audit
- Préparer les équipes aux audits terrain
- Réaliser audits internes et conformité opérationnelle
- Capitaliser les constats récurrents d'audit
- Intégrer les résultats d'audit dans plan d'amélioration

Fournisseurs, matières, emballages et prestataires

- Qualifier les fournisseurs matières et emballages
- Suivre la conformité documentaire fournisseurs
- Vérifier les cahiers des charges fournisseurs
- Gérer les écarts fournisseurs
- Évaluer la performance qualité fournisseurs
- Suivre les plans d'actions fournisseurs
- Bloquer matière première ou emballage non conforme
- Communiquer un écart fournisseur au service achats
- Superviser les entreprises extérieures
- Analyser les risques de coactivité
- Rédiger et suivre les plans de prévention
- Vérifier les conditions d'intervention des prestataires
- Vérifier la conformité des interventions sous-traitées
- Participer à l'évaluation des prestataires critiques

Formation, sensibilisation et culture QHSE

- Déployer le plan de formation QHSE
- Suivre la matrice compétences
- Organiser les sensibilisations terrain
- Déployer les campagnes thématiques
- Former les managers à la posture sécurité
- Développer une culture de signalement sans sanction
- Déployer une culture qualité/hygiène terrain
- Animer des causeries sécurité et points qualité terrain
- Former aux bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication
- Former aux procédures de crise et gestion non-conformités
- Sensibiliser aux enjeux environnementaux
- Mesurer l'efficacité des formations
- Adapter les supports et les messages aux publics concernés

Gestion économique QHSE et arbitrages

- Analyser les coût (non-qualité, réclamations, rebuts, déclassements, accidentologie)
- Suivre le budget QHSE
- Préparer les besoins budgétaires
- Prioriser les investissements
- Arbitrer coût versus risque
- Argumenter un investissement QHSE
- Mesurer les gains liés aux actions menées
- Suivre les coûts liés aux prestataires QHSE
- Proposer des optimisations

Pilotage analytique avancé et anticipation des risques

- Analyser la corrélation cadence / accidentologie
- Identifier les métiers sur-exposés
- Suivre les indicateurs proactifs et les observations terrain
- Suivre les délais de traitement des écarts
- Analyser la répétitivité des presqu'accidents
- Suivre les expositions long aux risques
- Analyser les tendances (non-conformités qualité, réclamations clients, environnementales)
- Identifier les signaux faibles QHSE
- Proposer actions préventives avant dégradation résultats
- Croiser les données qualité, sécurité et production
- Prioriser les risques émergents
- Construire des analyses atelier, équipe, produit, période

Conformité documentaire, réglementaire et normative

- Structurer le référentiel documentaire
- Mettre à jour les procédures et standards QHSE
- Contrôler la cohérence documentaire
- Vérifier la conformité réglementaire, normative
- Garantir la conformité des affichages obligatoires
- Vérifier la conformité des enregistrements obligatoires
- Assurer la traçabilité des formations, des contrôles, des audits, des plans d'actions
- Intégrer les retours d'expérience dans la documentation
- Standardiser les bonnes pratiques
- Archiver les documents obligatoires
- Mettre à disposition les documents applicables terrain
- Supprimer les documents obsolètes des zones de travail
- Vérifier l'utilisation de la bonne version documentaire

Management de l'équipe QHSE

- Encadrer l'équipe qualité/hygiène et Santé Sécurité
- Définir les priorités quotidiennes
- Répartir les missions
- Planifier les activités de l'équipe
- Accompagner la montée en compétence
- Recadrer si nécessaire
- Évaluer la performance individuelle et collective
- Structurer la communication interne
- Organiser les points d'équipe QHSE
- Suivre la charge de travail de l'équipe
- Développer la polyvalence de l'équipe
- Clarifier les rôles et responsabilités
- Assurer la continuité QHSE en cas d'absence
- Favoriser la coopération Prod, Maintenance et RH

Amélioration continue et projets transversaux

- Identifier les pertes structurelles
- Identifier les irritants QHSE récurrents
- Piloter des projets QHSE
- Analyser le retour sur investissement d'une action
- Mesurer l'efficacité long terme des actions
- Déployer une amélioration transversale
- Intégrer la prévention dès la conception d'un projet
- Participer aux projets d'investissement industriel
- Intégrer les exigences QHSE dans nouveaux équipements
- Participer aux réceptions de nouveaux équipements
- Valider les impacts QHSE d'une modification de ligne
- Standardiser les améliorations validées
- Capitaliser les bonnes pratiques
- Partager les retours d'expérience entre ateliers
- Piloter des groupes de travail transversaux

Gestion de crise et communication sensible

- Participer à une cellule de crise
- Gérer la communication interne post-incident
- Préparer la communication inspection et clients
- Préparer les éléments pour les autorités compétentes
- Défendre une décision prévention face à pression prod
- Maintenir neutralité et indépendance technique
- Coordonner les informations en situation sensible
- Formaliser les décisions prises en crise
- Suivre le plan d'action post-crise
- Organiser un retour d'expérience post-crise
- Mettre à jour les procédures après crise
- Préparer des messages clairs pour les équipes
- Alerter la direction en cas de risque majeur produit, personne ou environnement

Culture sécurité mature et gouvernance humaine

- Déployer un système de remontée anonyme
- Mettre en place des indicateurs comportementaux
- Mesurer la maturité sécurité
- Encourager la responsabilisation des managers
- Maintenir une position d'arbitre indépendant
- Favoriser l'exemplarité managériale
- Accompagner les managers dans les décisions difficiles
- Traiter les conflits entre production et exigences QHSE
- Valoriser les comportements conformes
- Développer la culture de transparence
- Encourager la déclaration des anomalies
- Prévenir la banalisation des écarts
- Faire vivre les règles QHSE au quotidien
- Renforcer l'appropriation terrain des standards
- Créer un climat favorable à la remontée des problèmes

Risques spécifiques

- Prendre en compte des risque et contraintes spécifiques
- Mettre en place des actions de prévention corps étrangers
- Vérifier la maîtrise verre, plastiques durs, métaux
- Vérifier la conformité des tenues en zone de production
- Vérifier la séparation des flux propres et sales
- Contribuer à la maîtrise des températures et temps d'attente produits
- Contribuer à la sécurité sanitaire des produits finis

Interfaces production, maintenance, RH et direction

- Travailler avec la production sur les écarts
- Travailler avec la maintenance sur les risques machines et actions techniques
- Travailler avec les RH sur les formations, l'accidentologie, restrictions et aptitudes
- Travailler avec la direction sur les arbitrages QHSE
- Travailler avec les achats sur les fournisseurs
- Travailler avec le commerce sur les réclamations clients
- Travailler avec l'ADV sur les sujets clients sensibles
- Coordonner les actions transversales entre services
- Assurer une communication claire entre terrain et direction
- Traduire les exigences QHSE en actions opérationnelles

Référentiel de tâches



Opérateur de production

Finalité : Réaliser les opérations de production, transformation, préparation, conditionnement, contrôle et nettoyage de premier niveau sur une ligne de transformation de volailles, dans le respect strict des consignes de qualité, hygiène, sécurité, traçabilité, cadence, rendement et sécurité alimentaire.

Référentiel de tâches

Prise de poste, ponctualité et organisation initiale
- Être ponctuel pour assurer la continuité de la prod.
- Respecter les règles de pointage
- Vérifier son planning
- Repérer son poste et sa ligne
- Repérer son équipe et son responsable
- Lire les consignes du jour
- Identifier le référent qualité
- Participer au briefing si prévu
- Suivre les consignes hiérarchiques
- Adopter un comportement professionnel
- Respecter la confidentialité
- Signaler tout manque d'information
- Demander des explications si besoin

Préparation du poste avant démarrage
- Vérifier la propreté du poste et disponibilité des matériels
- Vérifier la conformité des matériels et équipements
- Contrôler la présence des bacs, chariots, barquettes, contenants
- Vérifier l'état et l'affûtage des couteaux
- Vérifier l'intégrité des protections de sécurité des équipements
- Tester le fonctionnement des équipements (balance, convoyeur, tapis)
- Ajuster la hauteur et la position du poste si réglable
- Identifier les zones de dépôt, d'évacuation, de non-conformité
- Mettre en place le bac « produits non conformes »
- Signaler toute anomalie avant démarrage
- Attendre l'autorisation de démarrage

Réception, identification et orientation des produits
- Réceptionner des produits arrivant sur la ligne
- Identifier le type de produit et le lot en cours
- Observer l'état général des produits entrants
- Repérer les défauts visibles des produits entrants
- Vérifier la cohérence matière première / étiquette fournisseur
- Positionner correctement les produits sur supports et convoyeurs
- Positionner les pièces pour l'opération suivante
- Orienter manuellement les produits
- Répartir uniformément les pièces
- Éviter toute chute de produit et contact avec des surfaces non conformes

Habillage, hygiène corporelle et accès aux zones de production
- Retirer tous les bijoux et objets personnels interdits
- Enfiler la tenue réglementaire dans l'ordre prescrit
- Vérifier la conformité, la propreté et l'intégrité de la tenue
- Remplacer immédiatement tout élément non conforme
- Vérifier l'état des EPI et les remplacer si nécessaire
- Réaliser lavage et désinfection des mains selon protocole
- Passer par dispositifs sanitaires obligatoires et sas hygiène
- Respecter les protocoles sortie atelier et retour de pause
- Rejoindre le poste en respectant les circuits de circulation
- Signaler toute présence non autorisée en zone produit

Préparation des consommables, emballages et contenants
- Préparer et mettre en place les consommables
- Installer les bacs propres aux emplacements définis
- Vérifier la disponibilité du film d'emballage
- Approvisionner la ligne en consommables
- Préparer un stock tampon de consommables
- Vérifier le présence des poubelles
- Remplacer et évacuer les sacs poubelle
- Maintenir la zone de circulation dégagée
- Aligner correctement les cartons sur palette
- Préparer la zone palette
- Anticiper un manque de consommables
- Signaler une rupture de consommables
- Éviter le gaspillage de consommables et film plastique

Gestion du flux, cadence et synchronisation de ligne
- Maintenir un flux régulier et surveiller le rythme de prod
- Anticiper les engorgements et réagir aux blocages ou ralentissements
- Coordonner son rythme avec les postes amont et aval
- Synchroniser ses gestes avec la cadence de la ligne
- Suivre les indicateurs et respecter le TRS cible
- Identifier les causes de micro-arrêts et demander de l'aide si besoin
- Mettre les produits en sécurité lors d'un arrêt de ligne
- Maintenir la séparation des lots pendant l'arrêt
- Vérifier la reprise de production après redémarrage

Accrochage, positionnement et préparation des volailles

- Saisir la volaille de manière sécurisée et maîtrisée
- Accrocher et positionner la volaille sur le crochet
- Vérifier la stabilité et la sécurité de l'accrochage
- Maintenir un espacement régulier
- Corriger immédiatement un mauvais positionnement
- Retirer toute volaille présentant une anomalie visible
- Maintenir la cadence en sécurité
- Éviter les gestes brusques et dangereux

Découpe, séparation et travail au couteau

- Identifier le plan de coupe attendu
- Positionner correctement la pièce
- Réaliser la coupe avec l'angle et la pression adaptés
- Séparer proprement les différentes pièces
- Vérifier la conformité visuelle des découpes
- Corriger une découpe imprécise ou mal positionnée
- Optimiser la récupération matière
- Limiter les pertes matière
- Déposer les pièces dans le bac et circuit correspondants
- Adapter les gestes au produit, à la cadence
- Améliorer la vitesse sans perte qualité

Filetage, calibrage et classement des filets

- Identifier les repères anatomiques nécessaires au filetage
- Positionner et stabiliser la carcasse pour le filetage
- Détacher un filet sous guidage
- Séparer les filets avec précision
- Finaliser la séparation si applicable
- Vérifier l'absence d'os, de fragments, de cartilage
- Retirer les fragments d'os
- Ajuster le geste pour garantir régularité, rendement, et calibrage
- Classer les filets
- Déposer les filets dans les bacs dédiés
- Nettoyer la surface de coupe si applicable et autorisé
- Signaler une dérive de calibrage
- Maintenir une présentation homogène des filets

Pesée, étiquetage et conformité des informations

- Vérifier la présence de l'étiquette
- Coller les étiquettes préparées
- Positionner correctement le produit sur la balance
- Contrôler le poids
- Vérifier la tolérance et la conformité du poids
- Ajuster le contenu si hors tolérance
- Écarter les barquettes hors plage
- Apposer l'étiquette au bon emplacement
- Vérifier l'exactitude du lot, de la date, du poids, de la DLC
- Vérifier la cohérence entre OF et étiquetage
- Identifier un écart entre consigne orale et étiquette réelle
- Identifier une mention réglementaire manquante
- Écarter immédiatement tout produit mal étiqueté
- Signaler une erreur d'étiquetage allergène rapidement

Contrôles qualité visuels et détection des défauts

- Réaliser des contrôles visuels réguliers en production
- Identifier les défauts d'aspect, de couleur, d'intégrité ou de calibrage
- Détecter les anomalies répétitives ou inhabituelles
- Comparer les produits conformes et non conformes
- Écarter immédiatement les produits ou séries suspectes
- Signaler les défauts, dysfonctionnements ou baisses de rendement
- Proposer des améliorations d'organisation, de sécurité ou de gestes professionnels

Éviscération et opérations sur carcasses

- Réaliser l'incision selon le mode opératoire
- Retirer les viscères sans détériorer la carcasse
- Vérifier l'absence de résidus internes
- Nettoyer immédiatement toute souillure accidentelle
- Écarter toute carcasse non conforme
- Appliquer la procédure en cas d'incident et rupture
- Préserver l'intégrité sanitaire de la carcasse
- Éviter toute contamination croisée lors de l'opération
- Signaler une anomalie répétitive sur carcasse

Parage, finition et amélioration de l'aspect produit

- Repérer les défauts visuels, techniques, qualitatifs
- Retirer les excédents de peau, de gras
- Enlever les cartilages visibles
- Supprimer un fragment d'os
- Retirer une ecchymose localisée
- Rectifier une coupe imprécise
- Égaliser les bords d'un filet
- Lisser l'aspect du produit
- Uniformiser l'aspect du produit
- Harmoniser la présentation du produit
- Améliorer l'aspect visuel, commercial
- Trier les produits par catégorie, par qualité, par destination
- Identifier des défauts récurrents
- Isoler les produits non conformes
- Séparer les produits standards des produits déclassés
- Contribuer à la réduction des rebuts

Mise en barquette, conditionnement et cartonnage

- Vérifier la propreté et l'état des emballages
- Conditionner les produits en respectant le positionnement et le nombre de pièces
- Ajuster et réaligner les produits si nécessaire
- Mettre les barquettes sur le tapis et vérifier leur stabilité
- Ranger et fermer les cartons correctement
- Contrôler la fermeture et l'étiquetage des cartons
- Empiler les cartons de manière stable
- Écarter tout emballage ou produit défectueux
- Évacuer les cartons pleins vers la zone palette
- Signaler tout défaut de conditionnement ou d'étiquetage

Préparations spécifiques, marinades et lots particuliers

- Réaliser les préparations spécifiques et monter les brochettes
- Composer les lots selon les recettes et consignes client
- Respecter le nombre de pièces et l'alternance des produits
- Placer les produits en marinade et mélanger selon instructions
- Contrôler l'aspect homogène des préparations
- Appliquer les procédures allergènes et éviter tout mélange
- Nettoyer les outils dédiés aux allergènes
- Vérifier l'absence de résidus allergènes avant démarrage
- Respecter les séquences de production
- Signaler tout doute sur une préparation spécifique

Traçabilité, lots et changements de production

- Respecter la séparation stricte des lots
- Effectuer les changements de lot : bacs, supports, étiquettes
- Vérifier le retrait complet de l'ancien lot
- Confirmer visuellement le changement de lot
- Compléter les documents traçabilité papier et numériques
- Transmettre les informations utiles à l'encadrement et au service qualité
- Signaler toute erreur ou doute de traçabilité
- Bloquer immédiatement tout lot douteux
- Appliquer la procédure de retrait / rappel si nécessaire

Hygiène agroalimentaire et sécurité sanitaire

- Respecter les règles HACCP et la séparation des zones
- Maintenir l'hygiène du poste, des outils et des équipements
- Changer de gants selon les procédures et en cas de contamination
- Appliquer les procédures en cas de chute, contamination ou doute sanitaire
- Identifier tout risque de contamination croisée
- Contrôler la température et l'état des équipements de suivi
- Repérer toute anomalie d'odeur, de texture ou de chaîne du froid
- Réagir aux alertes détecteur de métaux et isoler les lots
- Vérifier l'absence de corps étrangers dans la zone produit
- Maintenir son poste conforme en permanence

Nettoyage courant du poste en cours de production

- Essuyer régulièrement les surfaces utilisées
- Maintenir l'ordre du poste
- Maintenir le sol propre
- Rincer un petit matériel non coupant
- Vider les poubelles et remplacer les sacs poubelle
- Trier et évacuer les déchets
- Maintenir l'espace de travail et la zone de circulation dégagés
- Signaler un bac mal positionné

Gestion des déchets, consommations et environnement

- Trier les déchets selon les filières prévues
- Évacuer les déchets vers les zones prévues
- Limiter le gaspillage d'eau lors du rinçage
- Éviter le gaspillage de film plastique
- Optimiser le remplissage des cartons
- Signaler une fuite d'eau ou d'énergie constatée
- Contribuer à la réduction des rebuts et des pertes matière
- Respecter les consignes environnementales du site
- Maintenir les zones déchets propres et organisées
- Signaler un débordement ou une anomalie de collecte

Métrologie, équipements de contrôle et conformité matériel

- Vérifier la conformité des balances
- Signaler un équipement hors étalonnage
- Vérifier le bon état visuel des équipements de contrôle
- Signaler une balance instable ou dérive de pesée
- Informer le responsable en cas d'anomalie matériel
- Respecter les consignes d'utilisation des équipements de contrôle

Communication, transmission et travail en équipe

- Transmettre les consignes à l'équipe suivante
- Informer l'encadrement sans délai en cas de doute
- Travailler en coordination avec le poste amont
- Solliciter de l'aide en cas de surcharge
- Accueillir un nouvel opérateur sur son poste
- Expliquer un geste simple à un collègue
- Respecter les consignes chef d'équipe et référent de ligne
- Partager les informations utiles QHSE et continuité prod

Sécurité au poste, EPI et prévention des accidents

- Appliquer les consignes de sécurité du site
- Utiliser correctement les machines, EPI et protections
- Maintenir une distance sécurité avec les autres opérateurs
- Adopter postures et gestes limitant les TMS et la fatigue
- Respecter les rotations de poste pour limiter la pénibilité
- Ajuster sa posture selon le poste de travail
- Signaler toute douleur, incident ou situation à risque
- Identifier et signaler tout comportement ou équipement dangereux
- Arrêter son activité en cas de danger identifié

Nettoyage final, rangement et fin de poste

- Participer au démontage simple
- Réaliser le nettoyage final du poste selon plan
- Rincer les supports amovibles
- Vérifier l'absence de résidus
- Ranger les outils
- Vérifier la conformité du poste avant départ
- Transmettre les consignes à l'équipe suivante
- Signaler les anomalies rencontrées
- Garantir un poste conforme pour la reprise
- Évacuer les bacs pleins vers la zone prévue

Food Defense, sûreté et prévention de la malveillance

- Respecter les procédures Food Defense et règles de circulation visiteurs
- Signaler toute présence non autorisée en zone produit
- Identifier un comportement suspect
- Appliquer la procédure en cas de suspicion de malveillance
- Protéger les produits contre les contaminations volontaires
- Respecter les accès autorisés
- Signaler un colis, outil ou contenant suspect
- Appliquer les consignes spécifiques en cas d'audit ou de contrôle sûreté

Documents, standards, audits et instructions

- Appliquer une version mise à jour de mode opératoire
- Identifier un document obsolète au poste
- Appliquer les consignes spécifiques en cas d'audit
- Maintenir son poste conforme en permanence
- Respecter les modes opératoires et standards de production
- Signaler une incohérence entre document et réalité terrain
- Participer aux actions qualité, sécurité ou formation

Performance, rendement et amélioration continue

- Réduire les pertes matière
- Améliorer la vitesse sans perte qualité
- Adapter le geste au produit et à la cadence
- Limiter les manipulations inutiles
- Signaler une baisse de rendement
- Identifier les causes de micro-arrêts
- Proposer des améliorations de gestes, d'organisation, sécurité
- Maintenir une qualité constante malgré la cadence
- Préserver le rendement matière sans dégrader la sécurité sanitaire

Référentiel de tâches



Conducteur de Machine/Ligne

Finalité : Assurer la conduite, l'alimentation, la surveillance, le réglage de premier niveau et la coordination opérationnelle d'une machine ou d'un tronçon de ligne de production, dans le respect des exigences de sécurité, qualité, hygiène, traçabilité, cadence, rendement et sécurité alimentaire.

Référentiel de tâches

Préparation de l'environnement machine et ligne
- Nettoyer les surfaces externes de la machine
- Vérifier l'absence de résidus visibles
- Maintenir les zones de travail propres et dégagées
- Maintenir l'ordre général de la ligne
- Réorganiser emballages et consommables proches poste
- Vérifier la présence du bac « non conforme »
- Vérifier la disponibilité des consommables
- Préparer la zone d'entrée et sortie machine
- Préparer la zone palette
- Vérifier absence d'encombrement accès machine
- Signaler toute anomalie avant démarrage

Préparation des consommables et de la logistique machine
- Approvisionner la machine en barquettes, film, étiquettes,...
- Installer les cartons en sortie
- Préparer les palettes
- Mettre en place les intercalaires
- Maintenir un mini-stock organisé
- Préparer les consommables pour changement anticipé
- Anticiper la fin d'un rouleau film
- Vérifier les consommables critiques restants
- Identifier les besoins consommables pour l'équipe suivante
- Éviter les ruptures d'approvisionnement machine
- Signaler un manque de consommables
- Vérifier la conformité des consommables utilisés

Alimentation produit et gestion des flux machine
- Positionner correctement les barquettes en entrée
- Alimenter régulièrement la machine
- Maintenir une cadence constante d'alimentation
- Réaligner les produits avant entrée machine
- Ajuster la position des barquettes en entrée
- Retirer les barquettes mal positionnées
- Retirer les produits coincés machine arrêtée
- Évacuer les barquettes en sortie
- Ranger les produits conformes en cartons
- Isoler visuellement les produits non conformes
- Gérer simultanément l'entrée et la sortie machine
- Maintenir la fluidité entre entrée et sortie machine
- Anticiper la saturation en sortie machine
- Anticiper une rupture d'alimentation entrée machine
- Alerter en cas de déséquilibre de flux

Sécurité et conformité machine au poste
- Vérifier la présence et intégrité des protections machine
- Contrôler en situation les capots et carters de protection
- S'assurer du bon fonctionnement barrières immatérielles
- Tester l'efficacité des arrêts d'urgence
- Appliquer les consignes de balisage lors d'un bourrage ou d'une intervention
- Vérifier la zone et communiquer avant remise en route
- Identifier et signaler fuite, câble abîmé ou zone glissante
- Arrêter la machine ou la production en cas de danger

Démarrage, redémarrage et validation de production
- Réaliser un contrôle de démarrage structuré
- Vérifier la conformité des 1ères pièces
- Obtenir la validation interne avant lancement cadence
- Confirmer que la machine est prête production
- Vérifier les consommables, paramètres, propreté et évacuations avant démarrage
- Lancer progressivement la cadence
- Réaliser une purge et trier les 1ères pièces après arrêt
- Contrôler les 1ères pièces après réglage ou redémarrage
- Participer à un test de démarrage
- Signaler tout doute avant lancement production

Surveillance produit et emballage
- Vérifier la bonne fermeture des barquettes
- Observer la régularité du film
- Repérer un film mal tendu
- Vérifier l'aspect du scellage
- Vérifier les points critiques liés au scellage et à l'étanchéité
- Détecter une étiquette mal positionnée
- Vérifier la cohérence de l'étiquetage en cours de production
- Repérer une barquette déformée ou mal fermée
- Repérer un défaut d'operculage ou de thermoformage
- Comparer un produit conforme et un produit non conforme
- Détecter un défaut répétitif
- Identifier un défaut lié à une cadence trop élevée
- Isoler une série suspecte
- Alerter en cas de dérive qualité produit ou emballage

Surveillance technique machine
- Surveiller la cadence affichée
- Lire les paramètres affichés
- Vérifier la cohérence des valeurs affichées
- Vérifier l'état des voyants lumineux
- Contrôler le compteur de production
- Repérer un élément inhabituel (bruit, vibration, odeur)
- Repérer un arrêt anormal, une alarme machine
- Signaler un bourrage visible
- Alerter en cas d'arrêt machine ou de dérive paramètres
- Noter les arrêts machine selon consigne
- Décrire les symptômes observés de manière exploitable

Réglages simples et interventions de premier niveau
- Participer au changement de rouleau film
- Aider au changement d'étiquettes
- Retirer un bourrage simple machine arrêtée
- Réinitialiser un défaut mineur sous supervision
- Participer à redémarrage contrôlé et changement format
- Ajuster un guide latéral sous validation
- Modifier la cadence avec validation requise
- Vérifier la pression de scellage par lecture
- Ajuster un positionnement en cas de défaut visuel
- Proposer une action corrective simple
- Participer à l'analyse d'un arrêt machine
- Comparer le réglage initial au défaut observé
- Identifier l'origine probable d'un défaut simple
- Alerter la maintenance en cas de défaut spécifique

Traçabilité machine, étiquetage et ordre de fabrication
- Vérifier la cohérence entre OF et production réelle
- Vérifier la cohérence des informations imprimées
- Alerter en cas de mauvais rouleau, mauvais fichier, décalage date / heure ou DLC incohérente
- Isoler les produits douteux
- Appliquer les règles de blocage et de mise en attente
- Reprendre uniquement sous validation
- Identifier physiquement une non-conformité
- Étiqueter une non-conformité
- Placer une non-conformité en zone dédiée
- Participer à la vérification de traçabilité simple

Détecteur de métaux et contrôles spécifiques
- Réaliser les tests détecteur de métaux selon consigne
- Vérifier les rejets détecteur de métaux
- Réagir en cas de rejet détecteur de métaux
- Isoler les produits concernés après alarme
- Informer la qualité en cas d'alarme détecteur
- Vérifier le bon fonctionnement du rejet automatique
- Appliquer la procédure en cas de test non conforme
- Mettre en attente les produits concernés
- Reprendre la production uniquement après validation
- Enregistrer les contrôles détecteur selon procédure

Analyse de dysfonctionnement simple
- Identifier l'origine probable d'un défaut simple
- Comparer le réglage initial au défaut observé
- Proposer une action corrective simple
- Participer à l'analyse d'un arrêt machine
- Identifier une cause probable d'écart de rendement
- Repérer un poste générant des pertes
- Décrire un défaut machine de manière exploitable
- Préciser le symptôme observé, moment d'apparition du défaut, les paramètres affichés, la fréquence du défaut
- Identifier si le défaut est ponctuel ou répétitif
- Transmettre les informations utiles à maintenance et à qualité

Contrôles qualité machine et autocontrôles conducteur
- Vérifier la conformité visuelle des premières pièces
- Contrôler le poids en sortie machine et aléatoire
- Vérifier l'étanchéité par contrôle visuel
- Comparer produit conforme et produit non conforme
- Isoler une série suspecte
- Détecter un défaut répétitif
- Vérifier l'homogénéité produit en sortie machine
- Vérifier conformité scellage, étiquetage, conditionnement
- Signaler toute dérive qualité au référent ou chef d'équipe
- Appliquer les consignes qualité de mise en attente, isolement, tri et reprise sous validation

Changements de lot, format et série
- Retirer les anciens consommables
- Installer les nouveaux formats
- Vérifier cohérence lot/étiquette/OF/recette/format/étiquette
- Contrôler les premières séries après changement
- Retirer les anciens bacs
- Confirmer que la machine est prête
- Identifier un mauvais rouleau d'étiquettes ou fichier étiquette
- Identifier un décalage date / heure
- Identifier une DLC incohérente
- Alerter en cas d'anomalie d'identification
- Isoler les produits concernés en cas de doute
- Identifier et isoler une production en zone grise
- Confirmer la fin complète de l'ancien lot
- Valider le redémarrage du nouveau lot selon consigne

Gestion des non-conformités en sortie machine
- Isoler visuellement les produits non conformes
- Organiser le retrait d'une série non conforme
- Identifier une dérive progressive
- Comparer des lots successifs
- Organiser l'isolement d'un lot suspect
- Mettre en attente un lot douteux
- Appliquer les règles de blocage ou de reprise sous validation
- Identifier physiquement la non-conformité
- Étiqueter les produits non conformes
- Déplacer les produits non conformes vers la zone dédiée
- Informer le chef d'équipe et le service qualité selon consigne
- Détecter et traiter une alarme qualité
- Participer au tri d'une série
- Vérifier la conformité des produits repris

Nettoyage technique encadré de la machine
- Participer au démontage partiel autorisé
- Nettoyer les pièces amovibles
- Rincer les supports si requis
- Remonter les éléments sous supervision
- Vérifier la conformité avant redémarrage
- Nettoyer les surfaces externes de la machine
- Retirer les projections visibles
- Vérifier l'absence de résidus
- Nettoyer les zones accessibles sans démontage non autorisé
- Préparer la machine pour le nettoyage
- Mettre la machine en sécurité en fin de poste
- Arrêter la machine selon consigne
- Réaliser une purge
- Signaler toute difficulté de nettoyage

Compréhension globale de la ligne
- Identifier les postes de la ligne ainsi que amont et aval
- Repérer les entrées matières, sorties produits et le sens de circulation
- Identifier les postes critiques, zones tampon et points de contrôle qualité
- Observer les interactions entre postes et les impacts amont/aval
- Identifier les zones à risque d'accumulation, de rupture de flux ou de non-qualité/sécurité

Observation active de la ligne
- Repérer les ralentissements, arrêts et pertes de cadence
- Identifier les accumulations produit, déséquilibres et postes ralentisseurs
- Observer les défauts répétitifs et écarts de rendement
- Surveiller les temps d'arrêt, la production horaire et la régularité du flux
- Comparer les quantités produites aux objectifs prévus
- Participer au comptage de fin de lot et signaler les dérives

Gestion des aléas et arrêts de ligne
- Organiser le retrait d'une série non conforme et réorienter temporairement les flux
- Gérer un arrêt court ou participer à la coordination d'un arrêt global
- Sécuriser les produits, maintenir la séparation des lots
- Vérifier l'absence de produit bloqué
- Vérifier l'absence de danger et la préparation des postes avant redémarrage
- Alerter les postes concernés et synchroniser la relance amont/aval
- Contrôler les premières pièces après redémarrage et accompagner le retour à cadence normale
- Signaler les causes probables d'arrêt

Performance, rendement et amélioration de ligne
- Comparer les performances réelles aux objectifs de production et de rendement
- Identifier les postes ralentisseurs, pertes et causes de micro-arrêts
- Surveiller les temps d'arrêt, cadences et quantités produites
- Participer au comptage de fin de lot et analyse des écarts
- Proposer des améliorations d'organisation, de flux, de rangement ou de méthode
- Contribuer à la réduction des pertes matière et à l'amélioration du TRS
- Participer à l'analyse des arrêts prolongés et signaler les baisses de performance durables

Communication, briefing et débriefing
- Participer aux briefings et débriefings de poste
- Relayer les consignes et signaler les écarts observés durant la production
- Informer les équipes des modifications de cadence, arrêts ou redémarrages
- Communiquer clairement avant toute intervention sur machine
- Assurer un relais clair à l'équipe suivante sur les réglages et points de vigilance
- Accueillir et accompagner les nouveaux opérateurs sur machine

Soutien logistique global de ligne
- Approvisionner les postes en consommables et supports
- Alimenter et évacuer bacs, produits et supports de prod
- Maintenir les zones de circulation et inter-postes dégagées
- Prévenir les encombrements, saturations et ruptures de flux
- Maintenir la fluidité globale de la ligne et réorganiser les supports si nécessaire
- Anticiper les besoins logistiques et signaler les manques ou dysfonctionnements

Coordination inter-postes encadrée
- Répartir les flux et participer aux ajustements de cadence
- Aider au rééquilibrage des postes et organiser des soutiens ponctuels
- Gérer un tronçon de ligne de deux à trois postes
- Anticiper les saturations aval et ruptures amont
- Maintenir l'équilibre du flux global
- Relayer et faire appliquer des consignes simples
- Informer le chef d'équipe en cas de déséquilibre persistant
- Proposer une réorganisation temporaire si nécessaire

Gestion qualité globale de ligne
- Vérifier l'homogénéité produit et comparer les lots successifs
- Identifier les dérives qualité et défauts répétitifs multi-postes
- Surveiller les points critiques liés au scellage, à l'étanchéité et à la traçabilité
- Gérer les alarmes qualité et organiser l'isolement des lots suspects
- Identifier, étiqueter et placer les non-conformités en zone dédiée
- Appliquer les règles de blocage, mise en attente et reprise sous validation
- Participer à l'analyse des dérives qualité ligne

Nettoyage transversal et maintien de l'ordre ligne
- Nettoyer les zones de circulation, zones intermédiaires et abords de ligne
- Retirer les projections, résidus visibles et déchets selon les filières prévues
- Maintenir les zones de circulation et de sortie propres, dégagées et ordonnées
- Ranger les consommables, cartons et intercalaires inutilisés
- Réorganiser les postes encombrés si nécessaire
- Vérifier l'absence d'obstacle avant redémarrage
- Préparer la ligne pour le nettoyage final si nécessaire

Enregistrements, relevés et traçabilité opérationnelle
- Renseigner les relevés de production, arrêts, causes d'arrêt et non-conformités
- Faire renseigner les relevés nécessaires si besoin
- Vérifier les standards de réglage et modes opératoires
- Tracer les réglages réalisés selon les pratiques du site
- Identifier les réglages effectués, leur auteur, leur date et leur motif
- Transmettre les informations de réglage à l'équipe suivante
- Renseigner contrôles qualité machine et détecteur métaux
- Conserver les enregistrements selon les procédures internes
- Signaler toute absence ou erreur d'enregistrement

Interface maintenance et qualité

- Déclencher les demandes maintenance
- Identifier les interlocuteurs concernés en cas de défaut maintenance ou qualité
- Fournir les informations nécessaires au diagnostic des défauts machine
- Décrire les symptômes, conditions d'apparition et paramètres visibles
- Appliquer les consignes qualité de mise en attente, isolement, tri ou reprise
- Participer aux diagnostics terrain maintenance et qualité
- Alerter en cas de défaut récurrent non résolu

Sécurité, prévention des risques et comportements sécurisés

- Appliquer les consignes de sécurité et utiliser correctement les équipements et EPI
- Respecter les protections machine
- Maintenir les distances de sécurité et adopter des postures limitant les TMS
- Arrêter la production en cas de danger identifié
- Signaler immédiatement tout incident, situation à risque ou comportement dangereux
- Alerter en cas de sol glissant ou de protection absente ou défaillante
- Respecter les consignes de consignation applicables

Hygiène, HACCP et comportement en zone alimentaire

- Respecter les règles HACCP et la séparation zones propres/zones sales
- Respecter le lavage des mains, le passage par les sas et les protocoles de pause
- Porter la tenue réglementaire et ne pas introduire d'objets personnels au poste
- Changer les gants selon la fréquence prévue ou en cas de contamination
- Nettoyer et désinfecter les outils entre opérations ou lots
- Appliquer les procédures en cas de chute de produit
- Préserver la séparation des lots et produits
- Signaler toute suspicion de contamination produit
- Maintenir une hygiène irréprochable autour de la machine

Fin de poste et transmission à l'équipe suivante

- Mettre machine en sécurité et arrêter selon les procédures
- Réaliser les purges nécessaires et préparer la machine pour nettoyage ou maintenance
- Vérifier l'état général du poste et ranger les consommables restants
- Identifier les besoins et consommables critiques pour l'équipe suivante
- Transmettre les consignes, réglages, défauts observés et points de vigilance
- Signaler les non-conformités ou anomalies non résolues
- Vérifier que les documents sont correctement renseignés
- Garantir une reprise claire et sécurisée du poste

Référentiel de tâches



Chef d'Équipe / Responsable d'Atelier Production

Finalité : Assurer l'organisation et le pilotage des activités de production afin de garantir la sécurité, la qualité, la traçabilité, la performance industrielle et la continuité des opérations, en coordonnant les ressources humaines et techniques dans le respect des exigences agroalimentaires, réglementaires et des objectifs opérationnels.

Référentiel de tâches

Cadre opérationnelle de la ligne (Chef d'équipe)

- Identifier les postes clés
- Intégrer le fonctionnement global de la ligne
- Adapter les standards cadence, indicateurs de perf.
- Observer les temps morts, micro-arrêts, changements de lot et impacts sur la fluidité de production
- Identifier les pertes opérationnelles, les causes de désorganisation et les situations de surcharge
- Détecter les impacts ralentissements, arrêts et aléas techniques sur la continuité de production
- Reformuler priorités opérationnelles selon urgences prod

Préparation ligne (Chef d'équipe)

- Vérifier les effectifs et organiser les postes
- Vérifier la disponibilité des consommables, outils, équipements et matières premières
- Contrôler la conformité des postes, équipements, balances et outils de mesure
- Vérifier documents production, étiquetage et traçabilité
- Contrôler le respect des exigences QHSE
- Préparer les changements de lot
- Anticiper les impacts organisationnels
- Vérifier les paramètres de démarrage
- Anticiper les besoins renfort ou ajustement main-d'œuvre
- Participer au démarrage
- Valider la conformité des premiers produits
- Identifier les anomalies de démarrage et déclencher les actions correctives
- Coordonner la préparation avec maintenance, qualité et logistique

Briefings et animation terrain

- Participer et animer les briefings de début et fin de poste
- Communiquer les objectifs, priorités et points de vigilance
- Relayer les consignes et s'assurer de leur compréhension
- Informer les équipes des aléas, risques et impacts
- Organiser des points de situation en cours de production
- Partager les résultats et analyser les écarts
- Transmettre les informations entre équipes
- Animer des points flash sécurité, qualité et performance
- Maintenir une communication claire en situation de tension ou d'urgence
- S'assurer de la bonne circulation des informations
- Favoriser la réactivité et l'alignement des équipes
- Adapter la communication aux interlocuteurs et contexte

Vision macro atelier (Responsable d'atelier)

- Structurer l'organisation de l'atelier, les flux inter-lignes sur la base des contraintes de circulation
- Formuler le planning, les priorités clients et les contraintes de délai
- Intégrer les contraintes matières, stockage, consommables et capacités atelier
- Identifier les variations de charge, pics d'activité et risques de saturation
- Analyser les changements de lot et leurs impacts sur la perf
- Intégrer la traçabilité, les contraintes sanitaires et le nettoyage industriel
- Identifier les risques sécurité, qualité et performance

Préparation atelier (Responsable d'atelier)

- Préparer et ajuster le planning selon les volumes, priorités clients et capacités disponibles
- Valider disponibilité ressources humaines, tech. et matières
- Adapter l'organisation et les affectations selon la charge et les aléas prévisionnels
- Anticiper les besoins de renfort, d'intérim ou de réaffectation
- Coordonner les démarrages multi-lignes et priorités de prod
- Vérifier les contraintes matières, délais clients et capacités de stockage
- Coordonner les interfaces interservices
- Anticiper les risques de saturation, rupture ou désorganisation
- Préparer les scénarios de continuité d'activité en cas d'aléa
- S'assurer de cohérence entre charge, ressources et objectifs
- Valider les conditions de démarrage de l'atelier

Communication managériale atelier

- Animer les points de coordination
- Structurer les rituels de communication et pilotage atelier
- Présenter les résultats, indicateurs et écarts observés
- Coordonner les informations entre services
- Formaliser et transmettre les informations critiques
- Assurer la remontée alertes, incidents et risques
- Garantir la transmission des consignes et décisions
- Préparer et diffuser les reportings nécessaires au pilotage
- Adapter la communication selon les priorités, urgences et contraintes de production
- Maintenir une coordination fluide entre niveaux hiérarchiques et opérationnels
- Assurer la cohérence des informations diffusées

Organisation ligne (Chef d'équipe)
- Répartir les opérateurs selon les compétences et priorités de production
- Adapter l'organisation selon volumes, aléas et absences
- Réaffecter les ressources pour maintenir la continuité et la fluidité du flux
- Coordonner les changements de lot
- Ajuster l'organisation selon les différents changements
- Gérer les priorités urgentes et contraintes opérationnelles
- Ajuster la cadence selon les capacités et aléas rencontrés
- Anticiper les ruptures de consommables et ressources
- Maintenir l'équilibrage des postes et limiter les goulots d'étranglement
- Réduire les temps d'attente, arrêts et pertes de fluidité
- Optimiser circulations opérateurs, produits et consommables
- Coordonner les renforts et intégrer rapidement les ressources complémentaires
- Maintenir la polyvalence nécessaire à la continuité de prod
- Adapter l'organisation en cas de dérive de performance
- Assurer la continuité d'activité

Pilotage ligne
- Lancer la production selon consignes et standards définis
- Vérifier la conformité du démarrage et des 1ers produits
- Surveiller la cadence, la fluidité et l'avancement de la prod
- Identifier les écarts et réagir rapidement aux dérives
- Adapter l'organisation selon les aléas et priorités terrain
- Ajuster les paramètres pour maintenir perf et conformité
- Gérer les incidents mineurs et organiser les redémarrages
- Maintenir les standards de QHSE et traçabilité
- Limiter les pertes matières, rebuts et interruptions de flux
- Mobiliser les ressources nécessaires pour atteintes objectifs

Gestion des aléas et prise de décision
- Décider des arrêts, ralentissements ou réorganisations selon les risques et aléas
- Arbitrer entre rendement, qualité, sécurité et priorités
- Organiser contrôles, tris, isolements ou blocages produits
- Gérer les ruptures matières, pannes et surcharges d'activité
- Adapter les équipes et rééquilibrer les postes
- Analyser la performance en temps réel et ajuster l'orga
- Maintenir la continuité de production malgré les contraintes techniques, humaines ou sanitaires
- Prendre des décisions rapides sous pression
- Communiquer leurs impacts opérationnels

Qualité ligne / atelier
- Contrôler la conformité des produits, emballages, étiquetages et éléments de traçabilité
- Suivre les paramètres QHSE
- Identifier les non-conformités, risques sanitaires et contaminations croisées
- Isoler, bloquer ou retraiter les lots non conformes selon les procédures internes
- Analyser les causes des écarts qualité, défauts et réclamations clients
- Coordonner actions correctives et mesures de sécurisation
- Garantir l'application des standards qualité, traçabilité et exigences réglementaires
- Suivre les indicateurs qualité
- Mesurer l'efficacité des actions mises en place
- Participer aux audits, contrôles et inspections réglementaires
- Assurer la coordination des décisions qualité en situation d'urgence ou de risque sanitaire

Organisation atelier (Responsable d'atelier)
- Adapter le planning selon les volumes, capacités et priorités
- Optimiser les ressources humaines, techniques et matières
- Coordonner les lignes, secteurs et chefs d'équipe
- Arbitrer les priorités et répartir les charges de production
- Adapter l'organisation en cas d'absence, surcharge ou aléa
- Piloter la continuité d'activité situation normale ou dégradée
- Mettre en place des organisations temporaires selon les urgences opérationnelles
- Réorganiser l'atelier après incident technique, qualité ou log.
- Anticiper les risques de saturation, déséquilibre ou rupture
- Garantir la cohérence entre objectifs, capacités, ressources et service client

Pilotage atelier
- Coordonner les démarrages
- Garantir la cohérence globale de l'atelier
- Superviser les performances et identifier les écarts majeurs
- Piloter les changements de lot et les impacts organisationnels
- Gérer les incidents techniques, qualité, matières ou orga.
- Adapter les priorités selon les contraintes matières, délais et urgences clients
- Arbitrer entre rendement, conformité, sécurité et délais
- Décider des ralentissements, arrêts ou réorganisations
- Coordonner les redémarrages et sécuriser reprise d'activité
- Piloter continuité opérationnelle situation normale ou dégradée
- Assurer la cohérence entre lignes, ressources, objectifs et contraintes atelier

Performance ligne / atelier
- Suivre les indicateurs de cadence, productivité, qualité, rendement et rentabilité
- Comparer les résultats aux objectifs
- Analyser les écarts de performance
- Identifier les pertes matières, rebuts, arrêts, temps improductifs et goulots d'étranglement
- Analyser les causes de sous-performance, dérives et impacts opérationnels ou financiers
- Suivre les indicateurs QHSE, absentéisme et performance
- Mettre en place et piloter les actions correctives ou préventives adaptées
- Mesurer l'efficacité des actions engagées
- Ajuster les priorités de production
- Partager les résultats, écarts et alertes avec les équipes et services concernés

Hygiène agroalimentaire et HACCP
- Appliquer et faire respecter les règles d'hygiène en prod
- Veiller au respect des zones propres/sales
- Prévenir les contaminations croisées
- Appliquer les principes HACCP, contrôler les CCP, suivre les PRPo et assurer la conformité des enregistrements
- Faire appliquer les consignes liées aux allergènes, à la sécurité sanitaire et aux bonnes pratiques d'hygiène
- Contrôler le nettoyage, la désinfection et l'état sanitaire des lignes et équipements
- Identifier, signaler et sécuriser toute situation à risque sanitaire ou non-conformité hygiène
- Bloquer ou arrêter toute situation pouvant impacter la sécurité alimentaire
- Participer aux analyses HACCP, audits, inspections sanitaires et contrôles réglementaires
- Gérer les alertes sanitaires selon les procédures
- Sensibiliser les équipes aux exigences QHSE
- Veiller à la conformité des pratiques terrain avec les exigences réglementaires et clients

Sécurité et santé terrain

- Identifier et faire arrêter toute situation dangereuse
- Mettre en sécurité une zone, un équipement ou une activité à risque
- Faire respecter règles sécurité, consignes et procédures
- Contrôler le port des EPI adaptés
- Déclencher les procédures d'alerte en cas d'incident, accident ou risque identifié
- Gérer les premières actions en cas d'accident du travail
- Assurer la continuité d'activité pendant la sécurisation ou la prise en charge d'un salarié
- Participer à l'analyse des accidents, incidents
- Mettre en place des actions de prévention sécurité
- Sensibiliser les équipes aux risques et aux comportements

Gestion documentaire et traçabilité administrative

- Vérifier la conformité des enregistrements
- Contrôler cohérence documents, signatures et validations
- Valider les changements de lot, séries et clôtures d'OF
- Corriger les erreurs documentaires identifiées
- Bloquer un lot ou suspendre une validation en cas de non-conformité documentaire
- Contrôler les enregistrements HACCP et documents qualité
- Garantir fiabilité, traçabilité et accessibilité des données
- Archiver les données selon les règles internes et exigences réglementaires
- Assurer cohérence entre flux physiques et enregistrements
- Veiller au respect des procédures documentaires atelier
- Faciliter l'accès aux informations pour audits et contrôles
- Alerter en cas d'écart documentaire

Gestion RH terrain

- Gérer les absences, retards et aléas RH impactant la prod
- Adapter l'organisation selon les contraintes humaines et opérationnelles
- Accueillir et accompagner les nouveaux entrants
- Faire respecter les règles, consignes et comportements
- Identifier et remonter les écarts comportementaux
- Transmettre les informations nécessaires RH et hiérarchie
- Participer aux entretiens, suivis et recadrages terrain
- Suivre les compétences, habilitations et besoins formation
- Contribuer à un climat social stable et compatible avec les exigences de production
- Évaluer l'adaptation et la performance des collaborateurs
- Alerter en cas de situation problématiques

Food Defense / Food Fraud / conformité réglementaire

- Appliquer les dispositifs de Food Defense, Food Fraud et conformité réglementaire
- Contrôler les accès aux zones sensibles, produits critiques et informations réglementées
- Identifier et gérer toute suspicion de malveillance, fraude ou risque sanitaire
- Participer aux exercices de retrait/rappel et aux simulations de crise sanitaire
- Préparer les audits, inspections réglementaires et contrôles officiels
- Assurer l'interface avec autorités et organismes contrôle
- Fournir et sécuriser les documents réglementaires et éléments de traçabilité
- Gérer les écarts et assurer le suivi des actions de mise en conformité
- Veiller au respect permanent exigences réglementaires

Interface services supports

- Coordonner les échanges avec la maintenance, qualité, logistique et RH
- Formuler des demandes claires et exploitables
- Prioriser les interventions selon les impacts sécurité, qualité, production et délais clients
- Arbitrer entre arrêt, continuité d'activité et intervention support selon le niveau de risque
- Participer aux points interservices
- Contribuer à l'analyse des pannes, écarts qualité et dysfonctionnements transversaux
- Suivre les actions décidées avec les services supports
- Faciliter la résolution rapide des problèmes nécessitant une coordination interservices
- Garantir la circulation des informations entre services

Management et leadership terrain

- Animer, motiver et maintenir l'engagement des équipes
- Adapter la communication selon les profils et situations
- Accompagner l'intégration, la montée en compétence et l'autonomie des équipes
- Faire respecter les règles de fonctionnement, discipline, sécurité et hygiène
- Recadrer les écarts comportementaux ou organisationnels
- Gérer les tensions, conflits et situations sensibles
- Accompagner les salariés ou managers en difficulté
- Valoriser les performances
- Développer les compétences individuelles et collectives
- Maintenir cohésion, responsabilisation et la polyvalence
- Développer une culture QHSE, perfo et amélioration
- Conduire les changements organisationnels et accompagner leur mise en œuvre
- Favoriser la coopération entre équipes, secteurs et services
- Maintenir un niveau d'exigence managériale cohérent avec objectifs opérationnels
- Arbitrer les décisions humaines et organisationnelles en situation de pression ou de crise
- Assurer la stabilité managériale et la cohérence des pratiques

Gestion économique et pilotage stratégique

- Suivre les indicateurs éco, coûts, pertes et non-qualité
- Analyser les impacts financiers des dérives, arrêts et rebuts
- Identifier les leviers d'optimisation de la rentabilité et des coûts opérationnels
- Participer au suivi et à la préparation budgétaire
- Évaluer la pertinence économique et le ROI des actions ou investissements
- Intégrer les enjeux éco, industriels et clients dans décisions
- Piloter les actions d'amélioration de la performance éco

Amélioration continue et Lean

- Identifier les pertes, dysfonctionnements et sources de sous-performance
- Optimiser les postes, flux, ressources et changements prod
- Participer aux démarches Lean, 5S et standardisation des pratiques
- Proposer, tester et suivre les actions d'amélioration continue
- Mesurer les résultats et assurer la pérennité des actions mises en place
- Impliquer les équipes dans la démarche d'amélioration
- Développer une culture performance, qualité et sécurité

Gestion de crise et continuité d'activité

- Gérer les arrêts partiels ou complets en sécurisant personnes, produits et équipements
- Activer ou contribuer à la cellule de crise
- Coordonner les équipes en situation dégradée pour maintenir sécurité, qualité et continuité opérationnelle
- Communiquer les informations critiques aux équipes, services supports et direction
- Prioriser les fabrications selon les enjeux sécurité alimentaire, clients et délais
- Gérer les crises sanitaires, qualité, techniques ou organisationnelles majeures
- Mettre en place des mesures conservatoires pour limiter les impacts opérationnels et économiques
- Organiser un redémarrage progressif et sécurisé après incident majeur
- Suivre les actions post-crise et participer au retour d'expérience
- Assurer la continuité d'activité dans le respect des exigences sécurité, conformité et service client

Développement des compétences et polyvalence

- Évaluer les besoins de formation et de montée en compétence des équipes
- Construire et suivre le développement des compétences selon les besoins atelier
- Développer la polyvalence
- Former les équipes aux standards, exigences QHSE
- Valider les habilitations nécessaires aux postes et activités spécifiques
- Suivre les acquis et leur application sur le terrain
- Accompagner les évolutions internes et prises de poste
- Identifier et développer les relais managériaux et référents
- Favoriser la transmission des savoir-faire entre les équipes
- Mesurer l'efficacité des formations sur la performance, la qualité et l'autonomie

RSE et environnement atelier

- Suivre les consommations d'eau, énergie et consommables
- Identifier les gaspillages, surconsommations et pertes inutiles
- Réduire les déchets, pertes matières et consommations non nécessaires
- Superviser le tri déchets selon règles internes et réglementaires
- Sensibiliser les équipes aux bonnes pratiques environnementales
- Participer aux démarches RSE et plans d'amélioration durable
- Veiller aux consignes environnementales en production, nettoyage et maintenance
- Améliorer la performance environnementale sans compromettre sécurité, qualité ou conformité produit