

# CONDUCTEUR DE LIGNE CONDITIONNEMENT LAIT

## L'essentiel



**Aux commandes de sa machine, il supervise le conditionnement du lait en briques selon la technologie Tetra Pak®.**

- Il s'assure de la **qualité de la production** en maintenant une **surveillance constante** de sa machine et en effectuant des réglages si nécessaire.
- Il approvisionne sa machine en **matières premières** : rouleaux de papier, film aluminium, antiseptique.
- En cas de problème, il évalue la **gravité du dysfonctionnement** et **intervient directement** ou fait appel à l'équipe de maintenance.
- **Flexible**, il sait quitter sa machine pour **prêter main-forte** à d'autres postes de production.

| ⊕ Le plus  | ⊖ Le moins  |
|--|---|
| Maître de sa machine, le conducteur de ligne peut apprécier en temps réel la qualité de son travail. | Le fonctionnement en 3/8 et les samedis d'astreinte demandent une certaine adaptabilité, mais sont compensés par un salaire plus élevé que celui des autres opérateurs. |

### Un bon métier si on aime...

#### Piloter une machine

Le conducteur de ligne connaît sa machine par cœur, il ne se laisse pas impressionner par la taille de l'engin et sait où et quand intervenir en cas de problème.

#### Soigner les détails

Soucieux de la qualité des briques qu'il produit, le conducteur traque le moindre défaut. Laxiste, s'abstenir !

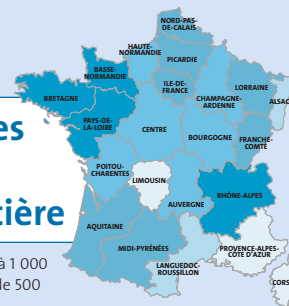
#### Fonctionner en équipe

Il faut que la chaîne de production tourne sans à-coups, et pour cela le conducteur doit être prêt à intervenir sur d'autres postes que le sien.

## BAC PRO

### Répartition des emplois dans l'industrie laitière

- plus de 5 000
- de 2 500 à 5 000
- de 1 000 à 2 500
- de 500 à 1 000
- moins de 500



### Salaire à l'embauche

Au-dessus de 16 000 euros brut annuels. Ajout de primes de nuit et du dimanche quand on travaille en équipe.

### Formation initiale

Pour les nouveaux conducteurs, l'entreprise assure une formation spécifique chez le fournisseur de la machine de conditionnement.

*Filles et garçons*

### Formation agro-alimentaire

- **BAC PRO**
  - Bio-industrie de transformation
- **BPA IAA**
  - Industrie agro-alimentaire
- **BTSA**
  - IAA Industries alimentaires

### Formation spécialisation laitière

- **BTSA**
  - IAA Industries laitières
- **CS**
  - Technicien spécialisé en transformation laitière
  - Automatisation dans l'industrie laitière et agro-alimentaire
- **SIL**
  - Conduite d'un atelier de transformation laitière

## “ TÉMOIGNAGE

Lorsqu'il y a un problème sur la ligne, avec l'expérience, je suis capable d'évaluer sa gravité. C'est à moi de juger si je dois faire appel à la maintenance ou intervenir moi-même.

*Bertrand, centre de la France*

Plus d'infos sur :  
[www.metiersdulait.com](http://www.metiersdulait.com)  
rubrique "métiers à la loupe/Transformatin"

# CONDUCTEUR DE LIGNE CONDITIONNEMENT LAIT

En savoir plus

## REPORTAGE

Dans la laiterie, les “lignes Tetra Pak®” fonctionnent de concert. Alimentées en lait stérilisé UHT, elles transforment en quelques instants de gros rouleaux de papier en **briques de lait**. Au pied de chacune d’elles, un pilote veille. Il s’occupe non seulement **du bon fonctionnement** de son engin, mais aussi **du contrôle de la qualité** de la production. Il vérifie le **marquage de la date**, la **forme de la brique** (si elle est bien rectangulaire), le **centrage des cornes**, et s’il n’y a **pas de fuite**. Puis, traçabilité oblige, il note tout très scrupuleusement sur sa **feuille de suivi** : les changements de rouleaux, le type de papier, la nature du lait, les prélèvements pour le laboratoire, etc. Le crayon est son principal outil de travail et il s’use rapidement !

*Rigoureux, le conducteur de ligne surveille la bonne marche du processus de conditionnement du lait. Il s’occupe non seulement du bon fonctionnement de sa machine, mais aussi du contrôle de la qualité de la production.*

## Une précision d’horloger

La machine est en **grande partie automatisée**. Par exemple, toutes les trois minutes, une brique tombe dans une goulotte. Le pilote n’a plus qu’à marquer cet échantillon pour l’identifier et l’envoyer au laboratoire d’analyse. En revanche, tous les jours, **c’est lui qui règle l’automate** pour que la DLUO (Date Limite d’Utilisation Optimale) imprimée sur les briques soit toujours juste. Une des interventions les plus délicates est le **changement de rouleau**. C’est une opération minutieuse qui prend quinze minutes à un pilote expérimenté. Il réalise une **soudure** entre les deux rouleaux puis il envoie une instruction à la machine afin qu’elle éjecte les quatre premières briques. Ainsi, il est sûr qu’aucun emballage ne portera de couture disgracieuse pouvant présenter un risque qualité. Ensuite, il prélève une brique dans la chaîne pour vérifier que le nouveau papier est **correctement façonné**.

## Vigilance et solidarité

Les yeux et les oreilles aux aguets, il maintient une **surveillance de tous les instants**. Son expérience et sa connaissance de la machine lui permettent de déceler le moindre dysfonctionnement : soudure fragile, opercule en alu mal placé... Il réagit immédiatement **en effectuant les réglages adéquats**. Le défaut est plus grave ? Il **appelle la maintenance** : la production ne doit pas s’arrêter trop longtemps car tous les ateliers sont **tributaires les uns des autres**.

La **solidarité** est donc de mise et le pilote est régulièrement appelé à quitter sa machine pour **prêter main-forte** aux autres postes.

| INDUSTRIE                 | Ce métier au sein de l’industrie   |
|---------------------------|--|
| ACHATS & LOGISTIQUE       | <ul style="list-style-type: none"><li>• Agent d’affinage</li><li>• Chef d’équipe fabrication beurre</li><li>• <b>Conducteur de ligne de conditionnement</b></li><li>• Conducteur de machines de conditionnement</li><li>• Conducteur d’installation de concentration et séchage</li><li>• Opérateur de production (fromagerie)</li><li>• Pilote d’installation automatisée</li><li>• Pilote de coagulateur</li><li>• Préparateur recettes</li><li>• Responsable de production (produits frais)</li><li>• Technicien fromager</li></ul> |
| COMMERCE & MARKETING      |  |
| GESTION & ADMINISTRATION  |  |
| MAINTENANCE & ÉQUIPEMENT  |  |
| <b>PRODUCTION</b>         |  |
| QUALITÉ                   |  |
| RECHERCHE & DÉVELOPPEMENT |  |



## Bertrand – Conducteur de ligne Tetra Pak® dans le centre de la France

### Quelles doivent être les qualités d’un conducteur de ligne ?

“Il doit avoir de bons yeux et de bonnes oreilles car il faut être attentif en permanence. Et puis, l’esprit d’équipe est essentiel. D’abord, on tourne toute l’année en 3/8 avec les mêmes collègues, alors on a plutôt intérêt à savoir travailler ensemble. Ensuite, comme chaque poste dépend de celui qui est avant lui dans la chaîne, tout le monde doit aller au même rythme : les coups de main sont souvent les bienvenus !”

### Comment êtes-vous devenu conducteur de ligne ?

“À la laiterie, je suis passé par tous les postes d’opérateur : à l’emballage, au palettiseur... et finalement, je suis arrivé à la Tetra. L’entreprise assure une formation en interne. Pendant un mois, le nouveau travaille en binôme avec un pilote titulaire. Moi c’était il y a plus de 10 ans et je ne connais encore pas toutes les ficelles ! Chacun a ses petites astuces pour remédier aux incidents, pour intervenir plus rapidement, pour se faciliter le travail. On apprend tous les jours au contact des autres.”

### Quelle est votre grande satisfaction ?

“Dans les grandes surfaces, je ne peux pas m’empêcher d’aller faire un tour au rayon lait. Je regarde les inscriptions, le code emballer, sur les briques et je peux savoir si elles sortent de ma machine. J’ai de la famille en Alsace, et à Strasbourg j’ai trouvé des briques de lait venant d’ici. Ma belle-sœur vit à Aigues-Mortes et il y en a là-bas aussi. C’est amusant de voir le résultat de son travail aux quatre coins de la France !”

Plus d’infos sur :  
[www.metiersdulait.com](http://www.metiersdulait.com)  
rubrique “métiers à la loupe/Transformation”