

Jeudi 20 Novembre, Programme jeunes Centre de conférences à parti de 15H00

Rédactrices : Elise BERARD et Elodie CONSTANTINO (France Business School Orléans)

Responsable de la ligne de production :

Geoffrey HAMON, McKey

C'est avec passion qu'il nous parle de son métier.

Concernant les opérateurs, le but est d'avoir des personnes compétitives et rigoureuses pour optimiser la production.

L'entreprise Mckey, à Fleury les Aubrais, est spécialisée dans la transformation de steaks hachés. Elle a une production annuelle qui varie entre 43 000 et 53 000 tonnes, ce qui correspond à une production d'environ 3 à 4 millions de steaks par jour. C'est une entreprise dédiée qui a un seul et unique client : McDonald depuis plus de 20 ans.

L'entreprise emploie 85 personnes dans des postes de production, réparties en 3 équipes de 25 personnes, avec 2 responsables d'atelier et 6 chefs d'équipe. La société maintient une action sociale assez soutenue. Elle fait appel à 5 à 7 intérimaires par semaine, embauche 2 à 3 personnes par an, et n'a dû licencier que 5 employés en 3 ans.

Responsable de production est un métier complet qui demande de pouvoir analyser les données, assurer la formation des équipes, travailler avec les collaborateurs ou encore assurer la maintenance des lignes. Le but ultime est d'être efficace au moindre coût. La collaboration se fait avec le service achat pour le type de viande utilisé par exemple. De plus, il faut ajuster les effectifs, aujourd'hui il y a de moins en moins d'intérimaires (seulement 10%).

Monsieur Hamon termine sur une conclusion synthétique de sa profession. « Le petit plus dans mon travail, c'est que la routine n'existe pas ». Il faut gérer les aléas quotidiens de production, les pics et les baisses liés à l'achat et à la vente. « La gestion de l'humain se fait en amont de celle des machines, car les machines tournent toutes seules, alors que les hommes doivent être motivés et épanouis dans leur travail ».

Technico-commercial :

Olivier LORRE chez Mckey

Monsieur LORRE nous fait d'abord part de son parcours : diplômé d'un BTS en agroalimentaire il a ensuite obtenu un master marketing des achats. Puis il devient Directeur achat matières premières, et technicien supérieur en agroalimentaire.

Monsieur LORRE travaille chez Mckey depuis 15 ans, il est directeur de la Supply Chain (chaîne d'approvisionnement). Ce métier consiste d'une part à la gestion et la direction des achats, et demande d'autre part des compétences pour la gestion des ventes, afin de pouvoir anticiper l'évolution des marchés. S'en suit donc la gestion des stocks liée à la gestion de la production (ouverture des lignes, identification des besoins et organisation des équipes).

Gestion, achat, vente et production : c'est un métier complet qui demande de savoir écouter et de comprendre les besoins. Dans ce métier, il n'est pas nécessaire d'aller démarcher les entreprises, la principale mission est l'accompagnement des clients qui ne veulent pas d'incertitude. Il faut leur donner de la lisibilité, leur apporter une certaine compréhension du marché et des flux.

Dans l'agroalimentaire, il y a une grande volatilité des prix, il faut donc savoir anticiper et avoir des explications pour aider ses interlocuteurs à partager l'information.

Technicien de maintenance

Daniel GASHARD, chez Cargill.

Monsieur GASHARD a obtenu un BTS maintenance, avant de devenir technicien de maintenance en équipe, responsable fonctionnel, frigoriste, responsable de maintenance process.

Aujourd'hui il est responsable de maintenance utilité, il vérifie donc la fourniture d'énergie, le froid, le fluide thermique pour les friteuses, l'air comprimé ou encore les infrastructures (portes, chariots, salles de process, sécurité de l'usine). C'est donc un métier où il y a une forte possibilité d'évolution de carrière.

Il existe trois types de maintenance :

- La maintenance corrective où on attend que la panne arrive, on subit la panne. Cela coûte très cher et pénalise tout le monde car il y a une perte de produit et de temps.
- La maintenance préventive : on arrête la production sur une ligne où des techniciens interviennent pour démonter les machines et remplacer les pièces. Cela permet d'éviter les pannes ou la casse
- La maintenance prédictive : quel est l'état de santé de la machine ? Avec un système de thermographie sur les appareils électriques et mécaniques, on réalise des contrôles. Il y a également des contrôles vibratoires : on écoute la machine. Pour finir, on réalise divers types analyses. Cette méthode a un coût de mise en place très cher mais grâce à cela, on peut éviter de grosses pannes.

Le travail de la maintenance ne consiste pas seulement à réparer ou à prévenir une panne mais aussi à organiser, tenir des budgets, constamment améliorer le process, être en relation avec les différents services ou encore développer de nouveaux produits.

Nicolas Moelo, chez McKey

Après un BTS maintenance en apprentissage dans l'entreprise Cadbury, Monsieur Moelo a poursuivi ses études en école d'ingénieur avec une spécialité dans le « Process ». Il est ingénieur en maintenance sur le pôle maintenance corrective et préventive et sur le pôle travaux neufs. Il intervient donc sur les nouveaux projets tout en respectant un cahier des charges et un budget. Pour finir, monsieur Moelo nous rappelle l'importance de l'anglais dans un tel métier.

Conclusion

Les métiers de l'agroalimentaire sont des métiers passionnants, complets et qui ont un avenir prometteur !