



Site

[Accueil](#)
[Actualités du site](#)
[Actualités santé sécurité](#)
[Agenda](#)
[Plan du site](#)
[Mentions légales](#)

Association

[Espace adhérents](#)
[Présentation de l'association](#)
[Contact](#)
[Adhérer](#)

Fiches

[Fiches de métiers](#)
[Fiches de SMR](#)
[Fiches de risques](#)
[Fiches de postes](#)
[Fiches d'entreprises](#)
[Fiches médico-administratives](#)

Notes d'information

[Fiches conseils](#)
[Dépliants d'information](#)
[Rappels code du travail](#)

Législation

[Actualités juridiques](#)
[Documentation juridique](#)

Documentation

[Bibliographie - Documents](#)
[Evaluation des risques](#)
[Liens utiles](#)

Forum

[Forum](#)

Ouvrier de biscotterie

FICHE METIER BOSSONS FUTE N°65

ROME : [H2102](#) CITP-08 : 8160 - 9321 - 9333 INSEE : [674c](#) - [676c](#)

1. INTITULES SYNONYMES OU APPARENTES

- ▶ Biscotterie industrielle, opérateur sur machines et appareils de fabrication des industries agro-alimentaires.

2. DEFINITION

- ▶ Les ouvriers en biscotterie industrielle assurent les opérations répétitives et non automatisées de fabrication et de conditionnement des biscottes sur les lignes de production.
 - **Le préparateur en laboratoire** assure le stockage, les premiers mélanges et la partition des produits nécessaires à la préparation de la pâte à pain.
 - **L'ouvrier du pétrin** assure et contrôle la préparation des pains, du pétrissage à la première cuisson.
 - **Le manutentionnaire** exécute les diverses opérations de transfert entre les chaînes (du four à la salle de ressuage, de la salle de ressuage à la deuxième cuisson, de la fin de l'emballage à la mise en cartons et sur palettes).
 - **La conditionneuse** alimente en biscottes les lignes d'emballage.
 - **L'opérateur-régleur** réalise les réglages sur la chaîne en fonction des types de production à réaliser, approvisionne les postes de travail en films, étuis, cartons, élimine de la chaîne les produits abîmés.

3. FORMATION - QUALIFICATION

- ▶ L'emploi est accessible sans qualification sur la chaîne de conditionnement. Un diplôme de niveau V en boulangerie ou pâtisserie est souvent demandé pour le poste de préparateur. Il existe une possibilité de qualification dans le cadre de la validation des acquis de l'expérience (VAE).

4. ACTIVITE PRINCIPALE

- ▶ Les activités sont variées mais les ouvriers sont la plupart du temps polyvalents.

4.1. LIEUX D'ACTIVITE

- ▶ Atelier de biscotterie

4.2. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE

4.2.1. EN LABORATOIRE : 3 postes

4.2.1.1. Préparateur en laboratoire

- ▶ Il reçoit sur des palettes apportées par le magasinier les matières premières : beurre (en sacs de 20kg), sucre (en sacs de 50 kg), sel (en sacs de 25 kg), améliorants (en sacs de 25 kg).
- ▶ Il décharge les matières premières dans des containers.
- ▶ Il remplit à l'aide d'un seau le batteur avec les matières premières nécessaires à la réalisation de 10 boîtes de 11 kg de préparation pour l'opérateur du pétrin.
- ▶ Il range les boîtes en plastique en attente de l'intervention du préposé au pétrin en chambre froide.

Le préparateur réalise entre 150 et 200 boîtes par jour (soit une manutention manuelle de 11kg x 150

boîtes x 4 opérations successives = 6,6 tonnes minimum par jour).

4.2.1.2. Préposé au pétrin

L'activité consiste à réaliser ou à surveiller les opérations de transformation de la pâte à pain en pain.

- ▶ Préparation de la pâte à pain par remplissage du pétrin en automatique (80 kg de farine, 35,7 litres d'eau, une dose de préparation du laboratoire, huile si nécessaire)
- ▶ Mise en route du pétrissage pour une durée de 10 minutes environ
- ▶ Levage 6 minutes
- ▶ Transfert manuel du pétrin à roulette sur le lève-cuve qui monte celui-ci et le vide dans la trémie de la diviseuse-peseuse qui va couper la pâte en pâtons
- ▶ Remise en place du pétrin
- ▶ Surveillance du boulage (passage des pâtons dans une bouleuse)
- ▶ A la sortie de la bouleuse surveillance de la chambre de pré-fermentation : les boules tombent dans le pochon d'une balancelle rotative où s'effectue la pré-fermentation ; à chaque tour la boule passe dans le pochon mitoyen ; la durée du passage est d'environ 12 minutes
- ▶ A la fin du cycle la boule quitte la balancelle et passe dans une machine qui l'aplatit et la roule en automatique, c'est le façonnage
- ▶ Le pain ainsi formé, pèse de 780g à 900 g selon les composants ; il est mis dans un moule au fond perforé, en automatique
- ▶ Il part ensuite à l'étuvage (environ 1 heure)
- ▶ Il passe ensuite automatiquement au four (environ 20 minutes)
- ▶ Puis il est démoulé en automatique par soufflerie à travers le fond du moule et tombe sur un tapis, tandis que le moule est récupéré pour le cycle suivant

Un cycle dure environ 1 heure 30 à 1 heure 45. Une équipe peut assurer 70 fournées de 170 pains de 700 g par période.

4.2.1.3. Préposé à la mise en chariot travaille debout à la sortie du four. Il assure :

- ▶ le transfert des pains cuits, qui arrivent sur le tapis roulant, sur un chariot comportant de 12 à 15 niveaux de rangement pouvant accueillir 20 pains à 25 pains par niveau
- ▶ le transfert des chariots pleins dans la salle de ressuage et la surveillance du taux d'humidité > 65%, où ils restent environ 8 heures avant de passer au grillage

Le préposé à la mise en chariot récupère et pose sur les chariots environ 315 pains en 15 minutes soit une manutention de charges de 315 pains x 820 g x 4 x 8 heures x 2 fois > 16 tonnes par jour.

4.2.2. EN ATELIER : 4 postes

- ▶ Les postes occupés par les hommes sont polyvalents.
- ▶ L'activité consiste à assurer la série de manoeuvres qui va conduire la transformation du pain de mie en paquets de biscottes.

4.2.2.1. Opérateur de mise dans la trancheuse et de grillage

- ▶ Cet ouvrier récupère les pains de qui ont été mis à refroidir sur des chariots dans la chambre de ressuage.
- ▶ Il les met dans la trancheuse qui les débite et met les tranches à plat sur 32 à 40 rangées selon la ligne de production.
- ▶ Les tranches passent ensuite au grillage (70 k/heure) puis sortent sur un tapis où elles sont remises à la verticale.

4.2.2.2. Opératrice de conditionnement

- ▶ Les opératrices se tiennent debout devant le tapis qui véhiculent les biscottes qui arrivent sur 32 ou 40 rangées selon la ligne.
- ▶ Elles travaillent en décalé et face à face, les premières conditionneuses récupèrent les biscottes situées dans les rangées latérales, les suivantes les rangées médianes, la ou les dernières les rangées centrales.

- ▶ Elles peuvent tourner sur les différents postes.
- ▶ Elles doivent éliminer les biscottes cassées ou non conformes.
- ▶ Selon la série en cours les biscottes sont mises soit dans une goulotte au-dessus de l'opérateur pour un conditionnement par paquets de deux, soit sur un tapis latéral à droite ou à gauche de l'opérateur.
- ▶ Elles prennent les biscottes conformes sur le tapis et les mettent par paquets de 17 ou 18 sur une ligne de conditionnement pour passage dans la filmeuse qui sort des cartouches.
- ▶ Les cartouches ainsi réalisées seront ensuite assemblées par groupe de 2 ou de 4 pour être mise en paquets ou en cartons selon la série.
- ▶ Le geste répétitif de prise de biscottes et de mise sur la ligne avec rotation du tronc ou élévation des bras selon le poste, est réalisé à une cadence inférieure à la seconde.
- ▶ La manutention ainsi réalisée est de 3600 secondes x 8 heures x 7,5 à 9 g/biscottes x 10 biscottes > 2 tonnes par jour.

4.2.2.3. Manutentionnaire

- ▶ Il prend les grands cartons de rangement qui sont livrés à plat et les ouvre.
- ▶ Il récupère les paquets de biscottes et les range dans les cartons.
- ▶ Il passe les cartons sur la scotcheuse qui les ferme en automatique.
- ▶ Il récupère les cartons et les range sur des palettes

Les palettes ainsi formées seront filmées par le magasinier pour expédition.

4.2.2.4. Opérateur-régleur

- ▶ Il approvisionne les différents postes de travail en cartons, films, etc..
- ▶ Il effectue les réglages sur les lignes à chaque changement de type de production.
- ▶ Il nettoie les lignes des brisures de biscottes.
- ▶ Il surveille le bon fonctionnement des machines

4.3. MACHINES ET OUTILS UTILISES

- ▶ Ils sont variables selon les postes : pétrin, diviseuse, bouleuse, four, chaîne de manutention, palettes, étuve, chariots, filmeuse, palettes.

4.4. PRODUITS ET MATERIAUX UTILISES

- ▶ Cutter, produits alimentaires, cartons, film

4.5. PUBLIC ET RELATIONS SOCIALES

- ▶ Travail le plus souvent à la chaîne ; à part les conditionneuses qui travaillent par équipe de 5 ou 6 et peuvent permuter durant l'équipe, la plupart des postes sont isolés

4.6. EXIGENCES PARTICULIERES

- ▶ Avoir une vision suffisante
- ▶ Effectuer des gestes répétitifs surtout si le cycle est court
- ▶ Soulever et/ou déplacer manuellement des charges lourdes
- ▶ Travailler dans des postures contraignantes et inconfortables : debout, bras levés, torsion du tronc
- ▶ Faire preuve d'une vigilance continue
- ▶ Interpréter les informations recueillies pour en déduire les procédures à appliquer
- ▶ Réagir rapidement et efficacement aux anomalies et dysfonctionnement
- ▶ Transmettre de façon précise et exhaustive les données
- ▶ Porter une tenue de travail et des équipements de protection individuelle
- ▶ Connaître et respecter les consignes et les règles de sécurité dans la manipulation des produits

4.7. TRAVAILLEURS HANDICAPES

- ▶

Sous réserve d'en avoir les capacités professionnelles l'emploi peut être accessible à des travailleurs présentant certains types de handicaps moyennant des adaptations : surdité-mutité, troubles du langage, maladies chroniques et cancers, certains troubles moteurs

- ▶ Emploi peu compatible avec la cécité

5. ACTIVITES POUVANT ETRE ASSOCIEES

- ▶ Polyvalence des tâches
- ▶ Participation au contrôle qualité sur les matières premières par prélèvement et envoi pour analyse dans un laboratoire extérieur
- ▶ Participation au contrôle qualité sur les produits finis par prélèvement sur les lignes toutes les 2 heures pour contrôle du poids des paquets et du taux d'humidité des biscottes (qui doit être compris entre 3 et 7%)

6. DANGERS

6.1. ACCIDENTS DU TRAVAIL

- ▶ Brûlures
- ▶ Lumbagos

6.2. AMBIANCES ET CONTRAINTES PHYSIQUES

- ▶ Poussières de céréales
- ▶ Poussières de cartons
- ▶ Chaleur des fours qui s'ajoute à la chaleur en été
- ▶ Bruit des machines
- ▶ Lumière artificielle permanente
- ▶ Gestes répétitifs : le même geste peut être reproduit toutes les secondes
- ▶ Travail debout statique dans l'atelier pour les conditionneuses, et pour les opérateurs près des fours
- ▶ Contraintes posturales avec torsion du tronc, élévation des bras et traction sur les épaules pour les conditionneuses et le régleur
- ▶ **Manutention** manuelle très importante car même si les poids unitaires sont modérés, les cadences sont rapides

6.3. AGENTS CHIMIQUES

- ▶ Pas à priori

6.4. AGENTS BIOLOGIQUES

- ▶ Pas à priori

6.5. CONTRAINTES ORGANISATIONNELLES ET RELATIONNELLES

- ▶ Vigilance pour éliminer les pièces défectueuses
- ▶ Adaptation à l'alternance pour le travail en 2 X 8
- ▶ Inversion du rythme de sommeil pour l'équipe de nuit
- ▶ Travail en 2 X 8 ou 3 X 8
- ▶ Travail avec une faible évolution possible

7. RISQUES POUR LA SANTE

7.1. MALADIES PROFESSIONNELLES

- ▶ **Tableau n 57** RG : Affections périarticulaires provoquées par certains gestes et postures de travail
- ▶ **Tableau n 65** RG : Lésions eczématiformes de mécanisme allergique

- ▶ **Tableau n°66** RG : Rhinite et asthmes professionnels
- ▶ **Tableau n°98** RG : Affections chroniques du rachis lombaire provoquées par la manutention manuelle de charges lourdes.

7.2. AUTRES MALADIES LIEES A L'ACTIVITE PROFESSIONNELLE

- ▶ Cervicalgies, dorsalgies, lombalgies, douleurs articulaires (scapulalgies, gonalgies)
- ▶ Varices
- ▶ Prise de poids en cas de 2 X 8 ou de travail de nuit

8. SURVEILLANCE MEDICALE

- ▶ Surveillance médicale renforcée pour le travail de **nuît** et l'exposition au **bruit**.

8.1. VISITE MEDICALE

- ▶ Visite médicale à l'embauche puis annuelle
- ▶ Visite médicale préalable à l'affectation puis tous les six mois en cas de travail de nuit (salarié qui accomplit, au moins deux fois par semaine, selon son horaire habituel, au moins trois heures de son temps quotidien entre 21 heures et 6 heures ou qui accomplit au minimum 270 heures de travail de nuit pendant une période de 12 mois consécutifs).
- ▶ Recherche d'une infection ORL ou digestive

8.2. EXAMENS COMPLEMENTAIRES

- ▶ Audiogramme en cas d'exposition au bruit (articles [R4431-2](#) et [R4435-2](#) du code du travail)

8.3. VACCINATIONS

- ▶ DTPolio tous les 10 ans conseillé

8.4. SUIVI POST PROFESSIONNEL

- ▶ Néant

8.5. DOSSIER MEDICAL

- ▶ La durée de conservation du dossier médical est de 15 ans en cas d'exposition au bruit.
- ▶ Dans les autres cas, pas de durée réglementaire de conservation du dossier médical mais la prescription en matière de responsabilité médicale est de dix ans à compter de la date de consolidation d'un dommage éventuel.

9. NUISANCES POUR L'ENVIRONNEMENT EXTERIEUR

- ▶ Odeurs de voisinage, circulation des camions de livraisons
- ▶ Risque d'explosion des silos de farine

10. ACTIONS PREVENTIVES

10.1. INDICATEURS D'AMBIANCE ET METROLOGIE

- ▶ Ambiance thermique (température, hygrométrie) : mesurages à l'aide d'un thermomètre, d'un thermohygromètre...
- ▶ Bruit :
 - Mesurage du niveau d'exposition au bruit à l'aide d'un sonomètre et/ou d'un exposimètre
 - Valeurs limites d'exposition :
 - niveau d'exposition quotidienne au bruit de 87 db(A)
 - ou niveau de pression acoustique de crête de 140 dB(C)
- ▶ Manutention : analyse de la manutention manuelle au poste de travail

10.2. PREVENTION COLLECTIVE

Voir les recommandations spécifiques au travail de [nuit](#), à la [manutention](#), à la manipulation de [denrées alimentaires](#) et au travail au [bruit](#).

- ▶ Mécanisation des tâches
- ▶ Polyvalence pour solliciter des articulations différentes
- ▶ Hygiène des locaux

10.3. PREVENTION INDIVIDUELLE

- ▶ Port d'équipement individuel de protection
- ▶ Bouchons d'oreille antibruit
- ▶ Coiffe, blouse en coton

10.4. FORMATION - INFORMATION - SENSIBILISATION

- ▶ Formation PRAP (Prévention des Risques liés à l'Activité Physique)
- ▶ Formation à l'hygiène et à la sécurité alimentaire

11. REGLEMENTATION

11.1. TEXTES LEGISLATIFS ET REGLEMENTAIRES

- ▶ [Arrêté du 4 février 2008](#) prorogeant l'[arrêté du 31 juillet 2003](#) relatif au titre professionnel de conducteur d'installation et de machines automatisées
- ▶ [Circulaire DRT n°2002-09 du 5 mai 2002](#) relative au travail de nuit
- ▶ [Décret n°2002-792 du 3 mai 2002](#) pris pour l'application des articles L.213-2, L.213-3, L.213-4 et L.213-5 du code du travail : concerne le travail de nuit, y compris les modalités de la surveillance médicale spéciale.
- ▶ [Arrêté du 31 janvier 1989](#) pris en application de l'article R.232-8-4 du code du Travail portant recommandations et instructions techniques que doivent respecter les médecins du travail assurant la surveillance médicale des travailleurs exposés au bruit
- ▶ Circulaire n°10 du 29 avril 1980 relative à l'application de l'arrêté du 11 juillet 1977 fixant la liste des travaux nécessitant une surveillance médicale spéciale>
- ▶ [Arrêté du 11 juillet 1977](#) fixant la liste des travaux nécessitant une surveillance médicale spéciale>

11.2. RECOMMANDATIONS

RECOMMANDATIONS DE LA [CNAMTS](#)

- ▶ R 185 Protection de la main dans l'emploi de certains outils et appareils destinés à la préparation de produits alimentaires
- ▶ R 195 Machines à conditionner

11.3. NORMES

Néant

11.4. CONVENTIONS COLLECTIVES

- ▶ [Convention collective nationale des activités de boulangerie et pâtisserie \(boulangerie-pâtisserie industrielle\)](#). Brochure n°3102 du J.O.

12. BIBLIOGRAPHIE

- ▶ ROME Les fiches métiers. H2102 Conduite d'équipement de production alimentaire. (Pole emploi) (2009)

- ▶ Classification Internationale Type des professions (CITP-08) : 8160 Conducteurs de machines pour la fabrication de denrées alimentaires et de produits connexes - 9321 Emballeurs à la main et autres manoeuvres des industries manufacturières - 9333 Manutentionnaires. ([O.I.T.](#)) (2008)
- ▶ **[Ouvrier en biscotterie](#)**. Fiche de poste n°24. Catherine Vollet, Béatrice Muller et Dominica Feron ([Médecine du travail Durance Luberon](#)) (2004)
- ▶ Classification INSEE des professions (PCS 2003) : 674c Autres ouvriers de production non qualifiés : industrie agroalimentaire - 676c Ouvriers du tri, de l'emballage, de l'expédition, non qualifiés. ([INSEE](#)) (2003)

AUTEURS : Pierrette Trilhe (médecin du travail) (SMT d'Amboise, Bléré, Loches) (37)

DATE DE CREATION : Janvier 2003

DERNIERE MISE A JOUR : Janvier 2010

Commentaires

[Réagir à cette fiche](#)