

CQP Responsable d'unité de production du secteur alimentaire

Fonction:

Le responsable d'unité de production supervise et optimise la production d'une unité dans une étape de fabrication d'un site industriel, selon les consignes de sécurité et les impératifs de production (qualité, délai, quantité...). Il coordonne, régule et anime l'activité de production d'un atelier comprenant plusieurs équipes, en développant la démarche qualité et en participant directement à la gestion du personnel.

Missions principales:

- Analyser les données et piloter la production d'une unité dans une étape de fabrication d'un site industriel, selon les consignes de sécurité et les impératifs de production (qualité, délai, quantité...).
- Manager des responsables d'équipe et les appuyer dans le déploiement des politiques de recrutement, d'intégration, de formation et de fidélisation des collaborateurs.
- Communiquer auprès des équipes en tant que relais de la direction sur des thématiques telles que la qualité, la sécurité et la santé au travail, l'hygiène et l'environnement.
- Contribuer à la définition de la démarche qualité de l'entreprise et l'animer
- Être un appui stratégique auprès de la direction dans l'intégration des évolutions technologiques dans les process internes.

Compétences:

Bloc de compétences 1 : Piloter la production

- C1.1 : Se coordonner avec des services connexes (production, maintenance, logistique, qualité, planification...) par le biais d'échanges réguliers avec les acteurs afin de prendre en compte l'ensemble des contraintes liées à l'activité
- C1.2 : Quantifier les besoins techniques, humains et matériels nécessaires à l'activité avec une vision quotidienne, hebdomadaire et éventuellement mensuelle pour optimiser le fonctionnement du service (production, logistique, maintenance, qualité...)

- C1.3 : Superviser l'activité d'un service, d'une unité en analysant les données et résultats de l'activité pour prendre des décisions sur les ajustements à conduire
- C1.4: Coordonner des actions de contrôle liées à la qualité, l'hygiène, la sécurité, l'environnement des produits alimentaires (pasteurisation, stérilisation, surgélation, déshydratation, emballage, transport, entreposage...) pour garantir la conformité de l'activité de transformation alimentaire
- C1.5 : Rédiger des bilans périodiques destinés aux équipes et à la hiérarchie pour assurer un reporting de l'activité de transformation alimentaire
- C1.6 : Présenter les bilans d'activité auprès des équipes et de sa hiérarchie en précisant les points positifs et négatifs pour analyser les résultats et les améliorer

Bloc de compétences 2 : Concevoir /Elaborer des projets d'amélioration

- C2.1 : Mener une investigation approfondie des processus (transformation alimentaire, maintenance, logistique...) en récoltant le maximum d'informations pour effectuer un état des lieux
- C2.2 : Analyser les données recueillies à l'aide de méthodes et d'outils d'analyse pour identifier les causes et hiérarchiser les priorités
- C2.3 : Vérifier la faisabilité et l'opportunité de plusieurs hypothèses d'amélioration des processus en prenant en compte les critères de qualité, hygiène, sécurité, environnement et norme HACCP pour proposer à la direction une ou plusieurs solutions (budget, qualité, indicateurs...)
- C2.4 : Solliciter des acteurs internes (responsable maintenance, production, logistique, marketing...) ou externes (consultant industriel...) en fonction de leurs compétences pour concevoir des projets d'amélioration
- C2.5 : Définir le projet d'amélioration (QHSSE, process, HACCP – sécurité alimentaire, RSE, logistique...), en élaborant une note de cadrage et en faisant le lien avec la hiérarchie afin de valider sa mise en œuvre

Bloc de compétences 3 : Déployer des projets d'amélioration continue

- C3.1 : Mettre en place des solutions d'amélioration continue (QHSSE, process, sécurité alimentaire, RSE, logistique...) en déployant le plan d'actions défini pour améliorer la performance de l'activité
- C3.2 : Suivre le déploiement des actions en utilisant des indicateurs présélectionnés pour vérifier l'impact des mesures mises en œuvre et inscrire durablement les améliorations dans l'entreprise
- C3.3 : Accompagner les changements induits par les projets mis en œuvre en donnant du sens, en communiquant pour faciliter les transformations de l'activité compte tenu des spécificités du secteur alimentaire
- C3.4: Animer des groupes de travail en collaboration avec une équipe pluridisciplinaire (Maintenance, production, logistique, qualité, marketing...) permettant de développer les projets d'amélioration continue (QHSSE, process, sécurité alimentaire, RSE) définis

Bloc de compétences 4 : Manager les équipes selon son périmètre d'activité

- C4.1 : Participer au recrutement des collaborateurs de son équipe en collaboration avec sa hiérarchie et des services des ressources humaines à partir des besoins identifiés en production, logistique, maintenance, qualité etc... pour permettre de répondre aux objectifs du service concerné
- C4.2 : Intégrer les nouveaux collaborateurs selon les procédures en vigueur dans l'entreprise et selon la nature de leur handicap le cas échéant en assurant un suivi de leur progression pour les accompagner dans leur prise de fonction
- C4.3 : Evaluer l'atteinte des objectifs, la progression et les souhaits des collaborateurs afin d'effectuer un bilan et de proposer des actions individualisées, le cas échéant dans le cadre des entretiens annuels individuels (d'évaluation et professionnels)
- C4.4 : Identifier les besoins en compétences individuels et collectifs des collaborateurs en fonction des objectifs de performance et de qualité du service ou de l'unité pour les faire remonter au service des ressources humaines
- C4.5 : Contribuer à la mise en place d'actions de fidélisation des collaborateurs en lien avec sa hiérarchie et au service des ressources humaines pour renforcer le sentiment d'appartenance à l'entreprise
- C4.6 : Veiller à l'application et la bonne compréhension de la réglementation en matière de gestion du personnel (congés, heures supplémentaires, règlement intérieur...) afin de garantir le respect du cadre légal

Métiers accessibles via la certification:

- Responsable d'unité de production
- Responsable de secteur

Prérequis nécessaires à la formation:

Néant