|  |  |
| --- | --- |
| **Rattachement hiérarchique** | Responsable Production/Emballage et Expéditions |
| **Raison d’être** | Piloter différents projets d’amélioration continue en collaboration avec l’ensemble des équipes et remplacer les chefs d’équipe si besoin. |
| **Relations professionnelles** | Directeur d’usine, tous les responsables de service, l’ensemble des collaborateurs des ateliersEntreprises extérieures  |
| **Missions opérationnelles** | * Piloter des projets transversaux d’amélioration continue dans les domaines suivants :
* Qualité produit
* Process
* Performances
* Organisation
* Développement des compétences
* Sécurité et Hygiène
* Projets divers
* Animer les groupes de projets (réunions, affichage, formation,…)
* Participer activement à l’amélioration continue au travers de l’optimisation, de la collecte et analyse des données
* Accompagner les chefs d’équipe sur la résolution de problèmes
* En situation de remplacement du chef d’équipe : manager son personnel et l’activité, mettre en œuvre les standards de management et d’amélioration continue (tour terrain, remplissage des tableaux indicateurs quotidiens, point maintenance,…)
* Être force de proposition sur l’évolution et l’amélioration de l’atelier
 |
| **Missions Qualité Hygiène Sécurité et Environnement** | * Respecter et faire respecter :
* le règlement intérieur et alerter en cas de dérives
* les consignes et engagements de sécurité et de santé
* les consignes d’hygiène et le rangement de l'atelier
* les spécifications produits et consignes process
* Réaliser des VSC et faire respecter les engagements pris
* Surveiller les pertes et les consommations ayant des conséquences sur l’environnement
* Mettre tout en œuvre pour prévenir les actes de malveillance auxquels pourraient être exposés les produits (Food Defense)
* S’assurer de la formation des nouveaux arrivants sur l'hygiène, la sécurité et les conditions de travail.
 |
| **Habilitations/certifications…** | SST (recommandé) |
| **Niveau de formation** | BAC +2/CQP de niveau équivalent/Expérience professionnelle équivalente |
| **Aptitudes** | * Capacité d’animation et de communication
* Force de proposition et prise de décision
* Rigueur et organisation
* Autonomie
* Management d’équipes : exemplarité, qualités relationnelles, écoute et pédagogie
 |
| **Connaissances complémentaires et/ou spécifiques** | * Connaissance des installations
* Technologie fromagère et techniques de contrôle
* TPM+
* Logiciel de gestion de production (SAP) et suite bureautique
* Connaissance du système documentaire qualité
 |