|  |  |
| --- | --- |
| **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 ateliers  Entreprises 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 |