



filière

Responsable
d'équipe de production

production



*CQP validé par la CPNE
de la branche « Production
d'eaux embouteillées,
boissons rafraîchissantes
sans alcool et bières »
du 15 mars 2007.*

Introduction

3

Dans le livret « Faites avancer votre projet, pensez CQP », vous avez pu découvrir ce qu'est un CQP, ce qu'il peut vous apporter, à vous et à votre entreprise, et la meilleure façon de le mettre en place.

Le document que vous avez entre les mains vous permettra d'aller plus loin dans vos démarches en vous apportant tous les éléments d'information nécessaires quant au CQP « Responsable d'équipe de production ».

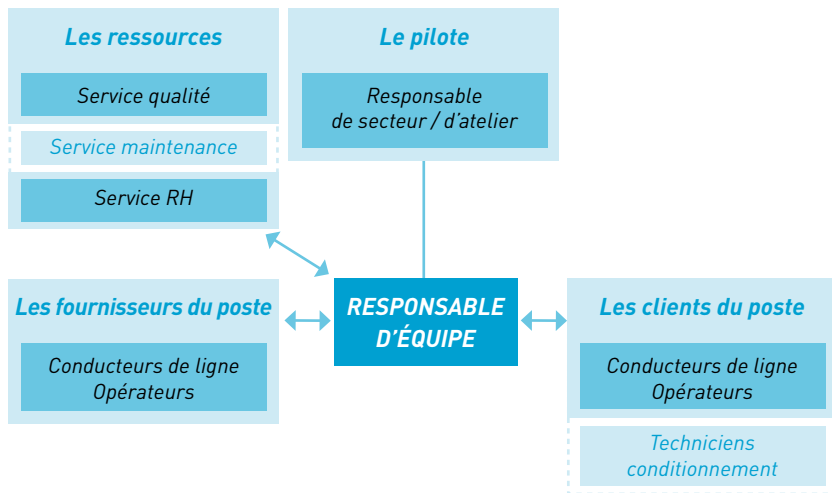
Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles pour le métier de « Responsable d'équipe de production ».

Il existe des livrets comme celui-ci pour chacun des CQP définis par la CPNEF des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières.

Sommaire

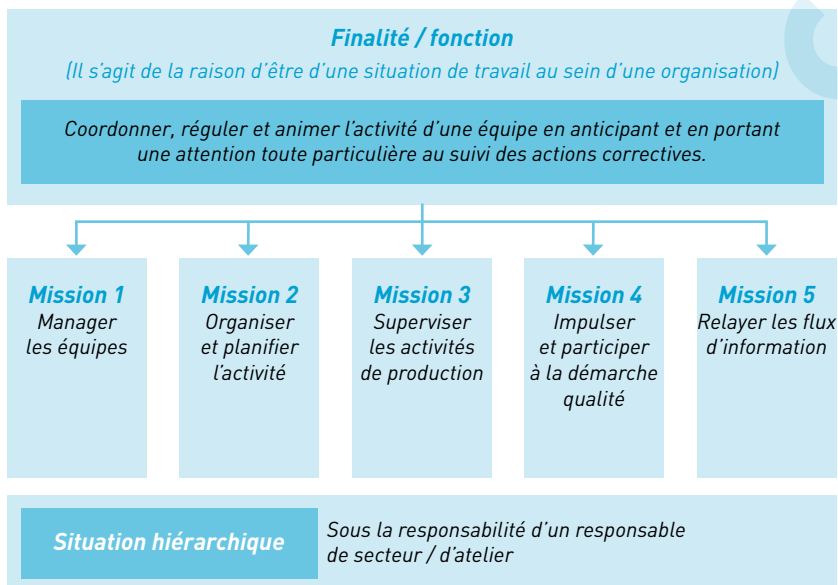
Les différentes relations fonctionnelles	4
La définition de l'emploi	5
Le référentiel emploi	6
Le référentiel compétences	8
Les compétences par domaine	13
La grille de synthèse des résultats du CQP « Responsable d'équipe de production »	15

Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le responsable d'équipe est en relation avec des homologues.

La définition de l'emploi



Coordonner,
réguler et animer
l'activité
d'une équipe
en anticipant
et en portant
une attention
toute particulière
au suivi
des actions
correctives.

M1 / Manager les équipes

Animation

M1A1* - Animer son équipe en la motivant, en développant un esprit d'équipe, en anticipant et en gérant les conflits de personnes, en suivant et en améliorant les performances individuelles et collectives et en réalisant des analyses collectives pour impliquer.

Gestion du personnel

M1A2 - Apporter des éléments d'appréciation du personnel de son équipe : augmentation, absences, formation, sanctions, etc.

M1A3 - Évaluer les besoins en effectif et les compétences associées dans le cadre d'une activité saisonnière.

M1A4 - Donner une appréciation sur les compétences des opérateurs de son secteur.

M1A5 - Donner son avis sur l'organisation et l'amélioration de son secteur d'activité.

Formation

M1A6 - Accueillir les nouveaux, organiser leur intégration et suivre leur progression.

M1A7 - Former les nouveaux venus au poste de travail.

M1A8 - Réaliser les bilans intermédiaires de compétences.

M1A9 - Valider les formations réalisées.

M2 / Organiser et planifier l'activité

M2A1 - Élaborer le planning d'affectation des opérateurs en fonction du planning de production et, en cours de journée, affecter au mieux les opérateurs.

M2A2 - S'assurer de la disponibilité et de la conformité des produits, des matières premières et des consommables.

M2A3 - Respecter et faire respecter les indicateurs de gestion de production.

M2A4 - Réaliser le suivi des actions d'amélioration engagées.

M2A5 - Collaborer à la définition des projets d'amélioration.

M2A6 - Conduire les projets d'amélioration qui lui sont confiés, avec son équipe et les autres services si besoin.

M3 / Superviser les activités de production

M3A1 - S'assurer du bon démarrage de la production et distribuer les consignes de poste.

M3A2 - S'assurer de la disponibilité des moyens et des ressources de production.

M3A3 - Contribuer à des activités opérationnelles de production.

M3A4 - Suivre les consommations de matières premières et consommables, au fur et à mesure de la production.

M3A5 - S'assurer du bon fonctionnement des matériels et optimiser le déroulement du process.

M3A6 - Évaluer les dysfonctionnements concernant le matériel, les produits et les hommes et prendre les décisions appropriées.

M3A7 - Intervenir pour des dépannages et/ou solliciter l'intervention de la maintenance.

M 4 / Impulser et participer à la démarche qualité

M4A1 - Réaliser ou faire réaliser les contrôles sur son secteur.

M4A2 - S'assurer de la compréhension des instructions de qualité, sécurité, hygiène par les opérateurs.

M4A3 - Appliquer et veiller à l'application par les opérateurs des instructions de qualité, hygiène et sécurité.

M4A4 - Repérer les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et faire remonter l'information.

M4A5 - Assurer la responsabilité de la qualité des produits finis de son secteur d'activité.

M 5 / Relayer les informations

M5A1 - Transmettre toutes les informations concernant la présence du personnel.

M5A2 - Rendre compte des résultats de production.

M5A3 - Transmettre toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement de façon ascendante et descendante.

M5A4 - Rendre compte sur les documents mis à disposition (papier/ informatique).

Le référentiel compétences

M1 / Manager les équipes

Animation

M1A1 - Animer son équipe en la motivant, en développant un esprit d'équipe, en anticipant et en gérant les conflits de personnes, en suivant et en améliorant les performances individuelles et collectives et en réalisant des analyses collectives pour impliquer.

Gestion du personnel

M1A2 - Apporter des éléments d'appréciation du personnel de son équipe : augmentation, absences, formation, sanctions, etc.

M1A3 - Évaluer les besoins en effectif et les compétences associées dans le cadre d'une activité saisonnière.

M1A4 - Donner une appréciation sur les compétences des opérateurs de son secteur.

M1A5 - Donner son avis sur l'organisation et l'amélioration de son secteur d'activité.

Formation

M1A6 - Accueillir les nouveaux, organiser leur intégration et suivre leur progression.

M1A7 - Former les nouveaux venus au poste de travail.

M1A8 - Réaliser les bilans intermédiaires de compétences.

M1A9 - Valider les formations réalisées.

Connaissances

AC1 - Citer les principes de bases pour établir une bonne communication orale.

AC2 - Décrire les principes des techniques d'animation d'une équipe.

AC5 - Lister les compétences nécessaires aux différents postes de travail.

AC3 - Expliquer les techniques de base de la communication.

AC4 - Décrire l'organisation de l'entreprise et le système d'information.

Savoir-faire

ASF1 - Assurer une animation auprès d'opérateurs.

ASF2 - Réguler le travail d'une équipe (informer, expliquer).

ASF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté (technique).

ASF4 - Réaliser des synthèses orales et écrites auprès des fonctionnels.

ASF3 - Rendre compte auprès de son responsable hiérarchique.

ASF5 - Formaliser une appréciation sur les compétences au poste de travail d'opérateurs.

ASF6 - Utiliser avec fiabilité les documents (papier ou informatique) nécessaires à la mise en forme de l'information.

ASF10 - Communiquer dans un langage adapté à l'interlocuteur.

ASF5 - Formaliser une appréciation sur les compétences au poste de travail d'opérateurs.

Codage

P : Produit
G : Gestion
A : Animation

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

M2 / Organiser et planifier l'activité

M2A1 - Élaborer le planning d'affectation des opérateurs en fonction du planning de production et, en cours de journée, affecter au mieux les opérateurs.

M2A2 - S'assurer de la disponibilité et de la conformité des produits, des matières premières et des consommables.

M2A3 - Respecter et faire respecter les indicateurs de gestion de production.

M2A4 - Réaliser le suivi des actions d'amélioration engagées.

M2A5 - Collaborer à la définition des projets d'amélioration.

M2A6 - Conduire les projets d'amélioration qui lui sont confiés, avec son équipe et les autres services si besoin.

Connaissances

GC1 - Citer les principes de base en matière de gestion du personnel (congés, heures supplémentaires).

GC2 - Décrire l'outil de planification de la production.

GC4 - Lister les indicateurs de chaque production.

GC3 - Expliquer les principes des procédés de fabrication et de conditionnement : principaux aléas et points critiques.

Savoir-faire

GSF1 - Élaborer un planning d'affectation du personnel en tenant compte de plusieurs paramètres.

GSF2 - Quantifier les moyens humains nécessaires à l'activité.

GSF3 - Identifier les compétences nécessaires aux différents postes de travail de l'équipe.

GSF4 - Transposer un planning de production en planning d'affectation en tenant compte des compétences.

GSF5 - Quantifier les besoins nécessaires aux productions avec une vision quotidienne.

PSF 2 - Utiliser les documents (papier ou informatique), liés aux approvisionnements et aux retours.

PSF1 - Vérifier la conformité des actions du personnel par rapport à des normes.

Compétences

Qualités / Aptitudes : organiser le travail, anticiper les ruptures, être conscient de la nécessité de respecter les bonnes pratiques de fabrication et être le garant de leur application, mémoriser et classer les actions à reproduire.

Le référentiel compétences

M 3 / Superviser les activités de production

M3A1 - S'assurer du bon démarrage de la production et distribuer les consignes de poste.

M3A2 - S'assurer de la disponibilité des moyens et des ressources de production.

M3A3 - Contribuer à des activités opérationnelles de production.

M3A4 - Suivre les consommations de matières premières et consommables, au fur et à mesure de la production.

M3A5 - S'assurer du bon fonctionnement des matériels et optimiser le déroulement du process.

M3A6 - Évaluer les dysfonctionnements concernant le matériel, les produits et les hommes et prendre les décisions appropriées.

M3A7 - Intervenir pour des dépannages et/ou solliciter l'intervention de la maintenance.

Compétences	Connaissances	Savoir-faire
	<p>PC1 - Décrire les matériels et machines de secteur : principes de fonctionnement, principaux dysfonctionnements, opération de dépannage 1^{er} niveau, vocabulaire technique associé aux machines, réglages nécessaires aux différentes productions, risques liés à la sécurité des personnes.</p> <p>PC2 - Lister les principales caractéristiques des ingrédients, matières premières, semi finis utilisés.</p> <p>PC3 - Expliquer les méthodes de transformation, conservation, conditionnement utilisées.</p> <p>PC4 - Expliquer les principes des contrôles à mettre en œuvre en production (spécifications, fréquences, etc.) et le fonctionnement des matériels.</p> <p>AC7 - Lister toutes les sources et les informations nécessaires au fonctionnement de l'activité.</p>	<p>GSF6 - Calculer les consommations quotidiennes.</p> <p>PSF3 - Vérifier la conformité des produits (quantitatifs, qualitatifs).</p> <p>PSF4 - S'assurer en permanence de la conformité du déroulement des opérations et agir en conséquence.</p> <p>PSF5 - Prendre des décisions appropriées à partir d'informations diverses : aléas, dysfonctionnements.</p> <p>PSF6 - Appliquer les méthodologies de résolution de problèmes.</p> <p>ASF10 - Communiquer dans un langage adapté à l'interlocuteur.</p> <p>PSF7 - Effectuer des opérations de dépannage et/ou solliciter à bon escient l'aide de la maintenance.</p> <p>ASF8 - Appréhender le langage (technique) utilisé par d'autres.</p> <p>ASF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté (technique).</p>

Qualités / Aptitudes : réagir rapidement pour mettre en œuvre une action appropriée, discerner les limites de son champ d'action.

Codage

P : Produit
G : Gestion
A : Animation

C : Connaissances
SF : Savoir-faire
A : Aptitudes

M 4 / Impulser et participer à la démarche qualité

M4A1 - Réaliser ou faire réaliser les contrôles sur son secteur.

M4A2 - S'assurer de la compréhension des instructions de qualité, sécurité, hygiène par les opérateurs.

M4A3 - Appliquer et veiller à l'application par les opérateurs des instructions de qualité, sécurité et hygiène.

M4A4 - Repérer les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et faire remonter l'information.

M4A5 - Assurer la responsabilité de la qualité des produits finis de son secteur d'activité.

Connaissances

GC5 - Décrire les principes d'hygiène et sécurité alimentaire (microbiologie,...).

GC6 - Expliquer les règles, normes et procédures de l'entreprise en hygiène, sécurité et qualité.

GC7 - Citer les principales caractéristiques et exigences des normes ISO 9000.

GC8 - Citer les caractéristiques de la démarche qualité appliquée en production.

AC6 - Décrire l'ensemble du fonctionnement du secteur, les informations nécessaires à chaque interlocuteur pour un bon déroulement de l'activité.

Savoir-faire

GSF7 - Vérifier la conformité des activités des opérateurs conformément aux procédures et aux consignes (qualité, sécurité et hygiène).

GSF8 - Réaliser ou faire réaliser les auto-contrôles.

GSF9 - Expliquer aux opérateurs le contenu et l'importance des procédures.

GSF10 - Effectuer les calculs nécessaires aux contrôles.

PSF9 - Identifier et anticiper les aléas et formaliser les observations.

PSF8 - S'assurer en permanence de la conformité des produits (quantité, qualité).

Compétences

Qualités / Aptitudes : être conscient de la nécessité d'être rigoureux et fiable dans la réalisation des contrôles, expliquer et convaincre les opérateurs de la nécessité d'appliquer les règles, consignes et procédures.

Le référentiel compétences

M 5 / Relayer les informations

M5A1 - Transmettre toutes les informations concernant la présence du personnel.

M5A2 - Rendre compte des résultats de production.

M5A3 - Transmettre toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement de façon ascendante et descendante.

M5A4 - Rendre compte sur les documents mis à disposition (papier/informatique).

Connaissances

GC1 - Citer les principes de base en matière de gestion du personnel (congés, heures supplémentaires).

AC4 - Décrire l'organisation de l'entreprise et le système d'information.

GC2 - Décrire l'outil de planification de la production.

GC4 - Lister les indicateurs de chaque production.

AC7 - Lister toutes les sources et les informations nécessaires au fonctionnement de l'activité.

AC6 - Décrire l'ensemble du fonctionnement du secteur, les informations nécessaires à chaque interlocuteur pour un bon déroulement de l'activité.

Savoir-faire

ASF11 - Analyser la pertinence des informations reçues.

ASF3 - Rendre compte auprès de son responsable hiérarchique.

ASF4 - Réaliser des synthèses orales et écrites auprès des fonctionnels.

ASF7 - Gérer de l'information descendante ou/et ascendante.

ASF6 - Utiliser avec fiabilité les documents (papier ou informatique) nécessaires à la mise en forme de l'information.

Compétences

Qualités / Aptitudes : être fiable dans la transcription des données.

Les compétences par domaine

	PRODUIT	GESTION
Connaissances	<p>PC1 - Décrire les matériels et machines de secteur : principes de fonctionnement, principaux dysfonctionnements, opération de dépannage 1^{er} niveau, vocabulaire technique associé aux machines, réglages nécessaires aux différentes productions, risques liés à la sécurité des personnes.</p> <p>PC2 - Lister les principales caractéristiques des ingrédients, matières premières, semi finis utilisés.</p> <p>PC3 - Expliquer les méthodes de transformation, conservation, conditionnement utilisées.</p> <p>PC4 - Expliquer les principes des contrôles à mettre en œuvre en production (spécifications, fréquences, etc.) et le fonctionnement des matériels.</p>	<p>GC1 - Citer les principes de base en matière de gestion du personnel (congés, heures supplémentaires).</p> <p>GC2 - Décrire l'outil de planification de la production.</p> <p>GC3 - Expliquer les principes des procédés de fabrication et de conditionnement : principaux aléas et points critiques.</p> <p>GC4 - Lister les indicateurs de chaque production.</p> <p>Qualité sécurité hygiène</p> <p>GC5 - Décrire les principes d'hygiène et sécurité alimentaire (microbiologie,...).</p> <p>GC6 - Expliquer les règles, normes et procédures de l'entreprise en hygiène, sécurité et qualité.</p> <p>GC7 - Citer les principales caractéristiques et exigences des normes ISO 9000.</p> <p>GC8 - Citer les caractéristiques de la démarche qualité appliquée en production.</p>
Savoir-faire	<p>PSF1 - Vérifier la conformité des actions du personnel par rapport à des normes.</p> <p>PSF2 - Utiliser les documents (papier ou informatique), liés aux approvisionnements et aux retours.</p> <p>PSF3 - Vérifier la conformité des produits (quantitatifs, qualitatifs).</p> <p>PSF4 - S'assurer en permanence de la conformité du déroulement des opérations et agir en conséquence.</p> <p>PSF5 - Prendre des décisions appropriées à partir d'informations diverses : aléas, dysfonctionnements.</p> <p>PSF6 - Appliquer les méthodologies de résolution de problèmes.</p> <p>PSF7 - Effectuer des opérations de dépannage et/ou solliciter à bon escient l'aide de la maintenance.</p> <p>PSF8 - S'assurer en permanence de la conformité des produits (quantité, qualité).</p> <p>PSF9 - Identifier et anticiper les aléas et formaliser les observations.</p>	<p>GSF1 - Élaborer un planning d'affectation du personnel en tenant compte de plusieurs paramètres.</p> <p>GSF2 - Quantifier les moyens humains nécessaires à l'activité.</p> <p>GSF3 - Identifier les compétences nécessaires aux différents postes de travail de l'équipe.</p> <p>GSF4 - Transposer un planning de production en planning d'affectation en tenant compte des compétences.</p> <p>GSF5 - Quantifier les besoins nécessaires aux productions avec une vision quotidienne.</p> <p>GSF6 - Calculer les consommations quotidiennes.</p> <p>Qualité sécurité hygiène</p> <p>GSF7 - Vérifier la conformité des activités des opérateurs conformément aux procédures et aux consignes (qualité, sécurité et hygiène).</p> <p>GSF8 - Réaliser ou faire réaliser les auto-contrôles.</p> <p>GSF9 - Expliquer aux opérateurs le contenu et l'importance des procédures.</p> <p>GSF10 - Effectuer les calculs nécessaires aux contrôles.</p>
	<p>Qualités / Aptitudes : anticiper les ruptures, discerner les limites de son champ d'action, réagir rapidement pour mettre en œuvre une action appropriée, mémoriser et classer les actions à reproduire, être conscient de la nécessité de respecter les bonnes pratiques de fabrication et être le garant de leur application, être conscient de la nécessité d'être rigoureux et fiable dans la réalisation des contrôles, organiser le travail, expliquer et convaincre les opérateurs de la nécessité d'appliquer les règles, consignes et procédures.</p>	

Les compétences par domaine

	ANIMATION
Connaissances	<p>AC1 - Citer les principes de base pour établir une bonne communication orale.</p> <p>AC2 - Décrire les principes des techniques d'animation d'une équipe.</p> <p>AC3 - Expliquer les techniques de base de la communication.</p> <p>AC4 - Décrire l'organisation de l'entreprise et le système d'information.</p> <p>AC5 - Lister les compétences nécessaires aux différents postes de travail.</p> <p>AC6 - Décrire l'ensemble du fonctionnement du secteur, les informations nécessaires à chaque interlocuteur pour un bon déroulement de l'activité.</p> <p>AC7 - Lister toutes les sources et les informations nécessaires au fonctionnement de l'activité.</p>
Savoir-faire	<p>ASF1 - Assurer une animation auprès d'opérateurs.</p> <p>ASF2 - Réguler le travail d'une équipe (informer, expliquer).</p> <p>ASF3 - Rendre compte auprès de son responsable hiérarchique.</p> <p>ASF4 - Réaliser des synthèses orales et écrites auprès des fonctionnels.</p> <p>ASF5 - Formaliser une appréciation sur les compétences au poste de travail d'opérateurs.</p> <p>ASF6 - Utiliser avec fiabilité les documents (papier ou informatique) nécessaires à la mise en forme de l'information.</p> <p>ASF7 - Gérer de l'information descendante ou/et ascendante.</p> <p>ASF8 - Appréhender le langage (technique) utilisé par d'autres.</p> <p>ASF9 - Mettre à disposition de son interlocuteur des informations dans un langage adapté (technique).</p> <p>ASF10 - Communiquer dans un langage adapté à l'interlocuteur.</p> <p>ASF11 - Analyser la pertinence des informations reçues.</p>
	<p>Qualités : savoir communiquer, savoir exprimer des remarques, savoir convaincre, anticiper, savoir communiquer dans un langage adapté, être fiable dans la transcription des données, analyser les informations.</p>

La grille de synthèse des résultats du CQP Responsable d'équipe de production

Elle permet de déterminer si le CQP est attribué ou non au candidat.

OUTIL D'ÉVALUATION	Produit	Gestion	Animation
Grille d'évaluation tuteur			
Grille d'évaluation formateur			
Grille Professionnel ou Jury			
Délivrance par domaine			

Attribution d'un domaine

La moyenne des 3 résultats pour un domaine doit être supérieure à 70 %, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteurs (formateur et jury) et 30% minimum à chacun des savoir-faire.

Attribution du CQP

Tous les domaines du CQP doivent être validés.

Attribution partielle du CQP

La totalité des domaines n'est pas validée. Le candidat conserve le bénéfice des domaines validés durant 5 ans.

Procédure

On indique dans chaque case du tableau le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif. Puis on réalise une moyenne des % en colonne.



COMMISSION PARITAIRE NATIONALE DE L'EMPLOI ET DE LA FORMATION
des activités de production d'eaux embouteillées,
boissons rafraîchissantes sans alcool et bières

www.cpnef.info

***Les CQP sont une réalisation commune
des organisations patronales :***

- *La Chambre Syndicale des Eaux Minérales*
- *Le Syndicat National des Boissons Rafraîchissantes*
- *Le Syndicat des Eaux de Sources*
- *Les Brasseurs de France*

et des syndicats de salariés :

- *La FGA-CFDT*
- *LA FGTA-FO*
- *La FNASPS-CFTC*
- *La FNAA-CFE-CGC*