

CQP Responsable d'équipe de production du secteur alimentaire

RNCP28789 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	221u
Formacode(s)	31652, 21554, 32130
Code(s) ROME	H3301, H2102, H2504
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'échéance	05/08/2022

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM
<http://www.opcalim.org>

OCAPIAT · SIRET : 84475200600016

Partenaires habilités

62 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 62 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400046	Former et organiser l'évaluation
AFPMA FORMATION	51490360800016	Former et organiser l'évaluation
AGRO ALIMENTAIRE FORMATION CONSEIL	44045444500022	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600040	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600085	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600093	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400016	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE ISERE	48414887900014	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 62 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp28789-cqp-responsable-d-equipe-de->

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le responsable d'équipe production a pour rôle de coordonner, réguler et animer l'activité d'une équipe en anticipant et en portant une attention toute particulière au suivi des actions correctives. Au quotidien, il organise et met en œuvre le programme de production en assurant la gestion des moyens humains, des matières, des techniques de l'unité de production. Il occupe donc le premier échelon hiérarchique de l'encadrement de proximité des équipes de production (conducteurs de ligne, opérateurs).

Ainsi, les principales activités du responsable d'équipe production s'articulent autour des 5 missions suivantes :

- Management des équipes
- Organisation et planification de l'activité
- Supervision des activités de production
- Impulsion et participation à la démarche qualité
- Relai des flux d'information

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

Conduire et améliorer le process de production en mobilisant les ressources adaptées (produits, matériels, machines, ressources humaines)

- Vérifier la conformité des actions du personnel par rapport à des normes pour assurer le niveau de production visé de l'activité.
- Utiliser les documents (papier ou informatique), liés aux approvisionnements et aux retours pour éviter les ruptures d'approvisionnement.
- Vérifier la conformité des produits (quantitatifs, qualitatifs) pour assurer la fluidité et la qualité de la production.
- S'assurer en permanence de la conformité du déroulement des opérations et agir en conséquence pour le maintien de la qualité sans rupture de production.
- Prendre des décisions appropriées à partir d'informations diverses : aléas, dysfonctionnements afin d'optimiser le déroulement du process.
- Veiller au maintien de la qualité sans rupture de production par l'application des méthodologies de résolution de problèmes.
- Effectuer des opérations de dépannage et/ou solliciter à bon escient l'aide de la maintenance pour une résolution rapide du dysfonctionnement.
- Veiller au respect du niveau de qualité des produits finis en s'assurant en permanence de leur conformité (quantité, qualité).
- Identifier et anticiper les aléas et formaliser les observations pour contrôler et assurer le suivi de la sécurité et de l'hygiène.

Piloter la production en veillant aux respects des règles et consignes de qualité, hygiène, sécurité des équipes

- Assurer la continuité et la qualité de la production en élaborant un planning d'affectation du personnel qui tient compte de plusieurs paramètres (affectation du personnel, délais, etc.).
- Quantifier les moyens humains nécessaires à l'activité pour élaborer un planning en adéquation avec les besoins/ressources pour la continuité du cycle de production.
- Identifier les compétences nécessaires aux différents postes de travail de l'équipe pour leur adéquation avec les besoins.
- Transposer un planning de production en planning d'affectation en tenant compte des compétences pour garantir la continuité dans la production.
- Quantifier les besoins nécessaires aux productions avec une vision quotidienne.
- Calculer les consommations quotidiennes afin d'anticiper toute rupture d'alimentation en moyens et ressources de production.
- Vérifier la conformité des activités des opérateurs conformément aux procédures et aux consignes (qualité, sécurité et hygiène).
- Réaliser ou faire réaliser les autocontrôles (non-conformités) inhérents à la démarche qualité sur son secteur.

- Expliquer aux opérateurs le contenu et l'importance des procédures pour garantir leur contribution à la démarche qualité.
 - Effectuer les calculs nécessaires aux contrôles pour détecter les produits non-conformes.
- Animer, coordonner et suivre le développement de l'équipe de production
- Assurer une animation auprès d'opérateurs pour un processus de formation adapté et une équipe opérationnelle.
 - Réguler le travail d'une équipe (informer, expliquer) pour que les comportements soient conformes aux contraintes professionnelles et que l'équipe soit opérationnelle.
 - Rendre compte auprès de son responsable hiérarchique pour un suivi clair des résultats/des carrières/de l'activité.
 - Réaliser des synthèses orales et écrites auprès des fonctionnels pour assurer l'opérationnalité de l'activité et des équipes.
 - Formaliser une appréciation sur les compétences au poste de travail d'opérateurs dans le cadre de ses missions de manager des équipes (évaluation, détection de potentiels, etc.).
 - Utiliser avec fiabilité les documents (papier ou informatique) nécessaires à la mise en forme de l'information pour la communication interne et la démarche qualité.
 - Veiller à la qualité de l'information descendante ou/et ascendante pour prévenir des interruptions de production liées à des informations erronées.
 - Appréhender le langage (technique) utilisé par d'autres pour favoriser la qualité et l'efficacité des échanges et la transmission des informations.
 - Analyser la pertinence des informations reçues pour prévenir toute interruption de ligne liée à des informations erronées.

Blocs de compétences

RNCP28789BC01 — Conduire et améliorer le process de production en mobilisant les ressources adaptées (produits, matériels, machines, ressources humaines)

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- Caractériser les produits
- Caractériser les process de production
- Réaliser ou conduire le process
- Caractériser les outils et les machines
- Gérer les actions de maintenance préventive et corrective
- Conduire à un projet d'amélioration

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)
- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP28789BC02 — Piloter la production en veillant aux respects des règles et consignes de qualité, hygiène, sécurité des équipes

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- Gérer la production
- Manager la démarche qualité dans son service
- Manager l'hygiène et la sécurité alimentaire de son service
- Manager la sécurité de son service

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

RNCP28789BC03 — Animer, coordonner et suivre le développement de l'équipe de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- S'intégrer dans son environnement professionnel
- Communiquer à l'écrit
- Communiquer à l'oral
- Gérer son activité
- Animer une formation
- Prendre la parole en public
- Animer une équipe
- Créer des supports de communication
- Gérer les compétences d'une équipe

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)
 - Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur
- A l'issue de l'évaluation, l'organisme certificateur délivre au candidat une attestation de réussite du bloc.

Articulation entre les blocs de compétences acquis et l'obtention de la totalité de la certification

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Industries agro-alimentaires

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Responsable d'équipe de production, Chef d'équipe de production, Coordinateur / Coordinatrice de production, Chef d'atelier de production

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 365 €

Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie · tension 5/5 (Très élevée) E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 4/5 (Élevée) E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 5/5 (Très élevée) E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	62 572
Jugés difficiles à recruter	41 %
Emplois saisonniers	35 %
Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE

Jury constitué :

- d'un représentant de l'organisation patronale,
- d'un représentant des organisations syndicales de salariés,
- d'un représentant de l'OPCA.

COMPOSITION DU JURY — CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Jury constitué :

- d'un représentant de l'organisation patronale,
- d'un représentant des organisations syndicales de salariés,
- d'un représentant de l'OPCA

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	05/08/2022
-------------------------------------	------------

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP9416

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39972

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.ocapiat.fr/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/28789/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	12
Parcours menés à terme	38
Taux d'achèvement	317 %
Période	02/2022 – 04/2023

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	66
Montant total engagé	239 780 €
Coût moyen par dossier	3 633 €
Durée moyenne	94 h
Période	01/2020 – 08/2022
France compétences	72 %
OPCO	22 %
Entreprise	5 %
Reste à charge titulaire	0 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.