



PUBLIC

Tout collaborateur ayant capitalisé un vécu en milieu professionnel et souhaitant s'orienter vers du management de proximité



PRÉ-REQUIS

Maîtriser la langue française avoir de l'expérience dans le domaine industriel



DURÉE

De 20 à 48 jours en fonction du profil



MODALITÉS

Présentiel



TYPE DE VALIDATION

Certificat de réalisation
Attestation de fin de formation
Certification visée :

- CQP Responsable d'équipe de production du secteur alimentaire
- Code RNCP : 28789 – Date de fin de validité : 05/08/2022 – niveau 5
- Certificateur : OCAPIAT

» RÉSULTATS ATTENDUS

- Un encadrement de production qui se positionne en management et pilotage auprès des équipes
- Le développement des compétences et de la polyvalence des collaborateurs
- Un renforcement de la motivation et une augmentation de la cohésion d'équipe
- Une mobilité et des évolutions professionnelles facilitées
- La mise en place d'une dynamique durable d'apprentissage et de résolution de problèmes

» OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Manager des équipes
- Organiser et planifier l'activité
- Superviser des activités de production
- Impulser et participer à la démarche qualité
- Être relai des flux d'information

» MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- La formation théorique, accompagnée d'exemples concrets, sera complétée par des mises en situation dans les divers ateliers du plateau pédagogique.
- Jeux de Rôles
- Exercices d'animation

» INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- Le CQP ne peut pas être passé par bloc
- Le CQP n'a pas de passerelle, ni équivalence
- Les emplois possibles à l'issue de cette certification sont : Responsable d'équipe de production, Chef d'équipe de production, Coordinateur / Coordinatrice de production, Chef d'atelier de production



DATES ET LIEUX

Nous consulter



TARIFS

Nous consulter



INTERVENANT

Une équipe d'experts métiers



Lieux aménagés et modalités adaptées pour faciliter l'accès et l'usage aux personnes en situation de handicap.

PROGRAMME

EN AMONT DE LA FORMATION

- Positionnement obligatoire réalisé afin d'évaluer les compétences acquises et à acquérir, en fonction des modalités prévues par la branche professionnelle

ORGANISER LA PRODUCTION

- Organiser des activités diverses de production en fonction du planning prévu et des aléas de la production
- Organiser les activités d'une équipe pour réaliser le planning

ASSURER LA MISE EN ŒUVRE DES PROCÉDES

- Identifier les procédés de fabrication et/ou de conditionnement associés aux différents produits
- Apporter un support technique à ses collaborateurs dans la conduite des procédés
- Utiliser tout système informatisé lié à la production ou à la gestion du secteur

METTRE EN PLACE LES CONDITIONS D'UTILISATION OPTIMALES DES ÉQUIPEMENTS

- Apporter un support technique aux collaborateurs sur les équipements
- Déterminer les mesures à prendre en cas de dysfonctionnement, dérive ou non-conformité des équipements
- Organiser l'utilisation des équipements et les interventions de maintenance

FAIRE APPLIQUER LES RÈGLES DE QUALITÉ ET DE SÉCURITÉ ET CONTRÔLER LEUR APPLICATION

- Évaluer sur un secteur la conformité des activités, des locaux et des équipements avec les référentiels qualité et les règles de sécurité
- Faire appliquer les règles de qualité, les règles de sécurité et les procédures par l'ensemble des collaborateurs
- Analyser les causes de non-conformités liées à la qualité et à la sécurité
- Veiller à ce que toute déviation ou non-conformité soit enregistrée et traitée et assurer le suivi d'actions correctives
- Rédiger un document de production (mode opératoire, rapport simple, procédure...) en fonction des règles de qualité internes et externes

APPLIQUER DES RÈGLES SIMPLES DE GESTION ET D'ADMINISTRATION DU PERSONNEL

- Appliquer les règles de gestion du personnel (congés, horaires, RTT, pauses...)

COMMUNIQUER ET ANIMER UNE ÉQUIPE

- Communiquer efficacement avec des interlocuteurs différents dans des situations variées
- Former et assister des collaborateurs sur la pratique des activités professionnelles
- Animer une équipe de collaborateurs sur un secteur : donner des directives, transmettre des informations, gérer des conflits, apprécier le travail réalisé, motiver et convaincre son équipe, mener des entretiens et fixer des objectifs
- Suivre et / ou accompagner l'acquisition des compétences et proposer des évolutions dans un cadre défini

PROGRAMME

ANIMER DES ACTIONS DE PROGRES SUR SON SECTEUR

- Proposer et mettre en place des actions correctives pour remédier aux non conformités
- liées à la qualité et à la sécurité, en liaison avec les autres services
- Analyser et interpréter des résultats de suivi d'indicateurs de productivité
- Proposer et mettre en place des actions correctives pour réduire les coûts et les délais, en liaison avec les autres services
- Animer un plan d'action au sein d'une équipe

ACCOMPAGNEMENT A L'ACCREDITATION

- Se préparer à la certification

CERTIFICATION

- Une évaluation modulaire est faite afin de valider les acquisitions de connaissances des stagiaires
- Le passage de la certification CQP et/ou est prévu en fin de formation, suivant les modalités prévues par la branche professionnelle du salaire
- 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.
- Possibilité de passer un CQP de niveau 5 (BAC +2)
- Le CQP est divisé en 3 blocs de compétences, validables indépendamment les uns des autres (CCP valables 5 ans).
- Le CQP ne permet pas d'équivalence ni de passerelle avec d'autres certifications.
- Les débouchés et suite de parcours à l'issue de cette certification :
 - Intégrer une formation RNCP Niveau 6
 - Animateur - responsable d'équipe en milieu industriel agro-alimentaire
 - Chef de ligne
 - Responsable production