

CONTEXTE DE LA FONCTION

La fonction se situe dans une entreprise de xxx.

On retrouve la fonction dans le département boulangerie, confiserie, chocolaterie ou de préparation de crème glacée. Le titulaire de la fonction (TF) est chargé de coordonner et de superviser le processus de production et veille à ce que le planning prédéfini soit respecté. Il invente de nouvelles créations et travaille à l'amélioration des produits. Le TF distribue le travail, en supervise l'exécution et procède aux ajustements nécessaires, il agit comme premier point de contact en cas de questions ou de problèmes et collabore au sein du département.

POSITION DANS L'ORGANISATION

Supérieur hiérarchique

Direction générale de l'entreprise ou chef d'équipe dont relèvent divers collaborateurs de production.

Subordonné(s) fonctionnel(s)

En moyenne 5 collaborateurs de production.

FINALITE DE LA FONCTION

Assurer la fabrication de divers produits en optimisant les recettes, en coordonnant et en adaptant le processus de production et en optimisant les recettes.

EXIGENCES DE LA FONCTION

Connaissances

- Connaissance approfondie des matières premières, des allergènes, des recettes et des produits.
- Connaissance approfondie des différents processus et installations de production.
- Connaissance approfondie des paramètres de production spécifiques, des règles de qualité et des mesures de la qualité.
- Connaissance approfondie des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement.
- Connaissance appliquée des logiciels standard et spécifiques à l'entreprise.
-

Aptitudes techniques

- Régler et faire fonctionner des installations spécifiques (par exemple, pétrisseur, fours, tour de refroidissement, chambre de pousse, etc.)
- Monter, démonter, régler et changer (des pièces de) machines.
- Utiliser des outils à main.
- Utiliser un transpalette.
- Distinguer les différences de couleur, d'odeur, de goût et de consistance.
- Utilisation d'un PC et de ses périphériques.

Communication

- Gestion d'équipe : distribuer et contrôler le travail, assurer le transfert de connaissances.
- Interne : discuter de la planification et du travail à effectuer avec le responsable. Donner des consignes aux travailleurs. Agir en tant que point de contact pour les collaborateurs du service en cas de questions ou de problèmes. S'informer auprès du Magasinier concernant l'approvisionnement en produits. Effectuer diverses tâches administratives, y compris l'enregistrement, l'archivage et le traitement des données. Former les (nouveaux) collaborateurs sur le terrain en ce qui concerne le domaine et assurer le transfert des connaissances. Identifier les écarts, les problèmes et les particularités et en discuter avec le responsable.

RESULTATS ATTENDUS / ACTIVITÉS FONCTIONNELLES

Domaines de résultats	Responsabilités	Critères de résultats
Préparer et organiser le travail	<ul style="list-style-type: none"> - prendre connaissance du planning prévu - établir et, le cas échéant, adapter le planning d'occupation ; - répartir les tâches et les postes de travail, donner des instructions aux collaborateurs, indiquer les priorités ; - suivre les stocks de matières premières, commander les matières premières en temps utile et éviter les pénuries éventuelles ; - réceptionner (physiquement et administrativement) les matières premières livrées, en vérifier la qualité ; - (faire) livrer à l'atelier les quantités nécessaires de matières premières et de matériaux auxiliaires pour la production en cours ; - vérifier la propreté des différentes installations ; - régler et mettre en service les différentes installations, introduire les paramètres, convertir la (les) installation(s) si nécessaire. 	<ul style="list-style-type: none"> - répartition efficace du travail ; - respect des délais ; - le degré d'employabilité des collaborateurs ; - instructions claires ; - disponibilité des matières premières ; - mise à disposition correcte et en temps voulu des matières premières - exactitude des réglages.
Coordonner et réguler le processus de production	<ul style="list-style-type: none"> - effectuer des rondes d'inspection, superviser l'exécution en termes qualitatifs et contrôler l'état d'avancement des opérations - contrôler la qualité des produits finis et intervenir si nécessaire ; - attirer l'attention des travailleurs sur d'éventuelles erreurs ou insuffisances, adapter ensuite le comportement ou les méthodes de travail, donner des instructions (supplémentaires), etc. ; - former les nouveaux collaborateurs ; - motiver et encadrer l'équipe et promouvoir une bonne communication et une bonne coopération, tant entre collègues qu'avec d'autres services ; - servir de point de contact et de relais en cas de questions ou de problèmes ; - rechercher des solutions en cas de dysfonctionnements techniques simples et informer immédiatement le responsable technique /le superviseur en cas de dysfonctionnements complexes ; - veiller à ce que les employés portent les vêtements de travail et les EPI nécessaires ; - contrôler le respect des règles et des procédures relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement ; - superviser le nettoyage des installations conformément à la procédure ; - intervenir en cas de problèmes et coopérer pendant le travail conformément au calendrier à respecter ; - enregistrer les données de production - faire rapport sur le travail au responsable. 	<ul style="list-style-type: none"> - l'efficacité de la surveillance et des corrections du processus - qualité des produits ; - qualité des contrôles ; - degré de réalisation des objectifs par les collaborateurs ; - des collaborateurs bien formés ; - degré de motivation et de satisfaction des travailleurs - qualité de la résolution des problèmes ; - degré de respect des règles relatives à la sécurité (alimentaire), à la qualité, à l'hygiène et à l'environnement ; - degré de propreté des installations - qualité des rapports.

Domaines de résultats	Responsabilités	Critères de résultats
Contribuer à l'amélioration et à la création de nouveaux produits	<ul style="list-style-type: none">- proposer de nouvelles créations ou des améliorations de produits ;- élaborer les propositions et en discuter avec le responsable ;- mettre en œuvre les changements approuvés dans la production et tenir à jour les recettes et les fiches de production et de travail.	<ul style="list-style-type: none">- qualité des propositions- contenu innovant des idées- méthode de mise en œuvre.

INCONVENIENTS LIES A LA FONCTION

- Exercer de la force physique pour soulever, déplacer et peser des sacs, des bouteilles et des boîtes. Exercer de la force physique en effectuant des tâches de nettoyage, en ouvrant des plaques de cuisson, ainsi qu'en effectuant des tâches de transport à l'aide d'un transpalette. Tout cela jusqu'à 25 kg et durant une partie limitée de la journée.
- Position de travail fatigante (debout) et déplacements fréquents pendant une grande partie de la journée. Position fatigante (se baisser, se pencher, etc.) lors de tâches de nettoyage et de (dé)montage/réglage de (pièces de) machines pendant une partie limitée de la journée. Position fatigante lors de la conduite de matériel roulant pendant une petite partie de la journée.
- Gênes dues à la poussière, au bruit des machines, à la chaleur des fours et aux grandes différences de température avec les salles de refroidissement durant une partie de la journée. Gênes dues à l'augmentation de la charge de travail en raison de la co-sécurité, de la planification stricte de la production et de l'anticipation des retards/problèmes possibles à tout moment durant une grande partie de la journée.
- Risque de glissades et de chutes. Risque de coupures et de brûlures. Risque de blessure lors des opérations de transport.