

Fiche métier production

Le/La responsable de production

Le/la responsable de production supervise la fabrication de gammes de produit et de produits plus complexes en fixant les objectifs de production au niveau du site et en veillant à l'utilisation optimale des ressources. Il / elle assure l'encadrement et le fonctionnement optimal d'une ou plusieurs équipes en garantissant l'atteinte des objectifs opérationnels fixés.

Il/elle est considéré(e) comme le/la responsable hiérarchique qui coordonne les activités de la mission. Chaque personne, étant sous sa responsabilité, a alors son propre rôle à jouer pour atteindre les objectifs. Le/la responsable de production peut-être en charge de l'organisation d'une unité de production ou de l'ensemble de la production d'une usine.

Il/elle en assure la gestion et le suivi opérationnel. Il/ elle doit faire progresser la qualité des produits selon les attentes exprimées par les clients, baisser les coûts et optimiser la productivité.

Lorsqu'il /elle est associé(e) à la conception d'un nouveau produit, il/elle apporte alors son expertise technique afin d'adapter l'outil de production aux nouvelles contraintes posées par le produit.

Il/elle dépend hiérarchiquement du directeur industriel ou de la direction générale et est à la tête d'une équipe composée d'ouvriers spécialisés, de maintenanciers et de responsable d'atelier qui travaillent soit en feu continu, soit sur un rythme de poste matin/après-midi ou de jour/nuit et les week-ends sont possibles aussi. Responsable des femmes et des hommes qui constituent l'équipe, il/elle est garant(e) de la qualité et des délais pour fournir le client. Il/elle est donc au premier plan de la hiérarchie dans l'atelier ou le service. Véritable position charnière entre la direction et les équipes de terrain, il/elle se trouve également à la croisée d'acteurs hétérogènes aux intérêts, valeurs, attentes différents et parfois contradictoires.

→ ce que le métier sera demain

Le métier nécessitera de posséder une vision industrielle plus pointue et dans les deux sens de cette expression:

- une vision sur l'écosystème de l'entreprise avec un regard stratégique ;
- un sens technique de la vision industrielle comme un outil /une application de la vision assistée par ordinateur aux domaines industriels de production et de recherche (ex. : un moyen de guidage pour un système mobile autonome, comme un robot, lorsque ses mouvements ne peuvent pas être déterminés par avance).

La maîtrise des méthodes et outils devra augmenter pour mieux déterminer leurs plans d'actions, conduire les changements et manager les équipes dans la dynamique, le développement de la compétence et de la performance. En termes de management, le métier sera beaucoup plus tourné vers l'humain à travers des nouvelles organisations dans l'entreprise comme l'entreprise libérée :

- Le postulat de base repose sur un climat de CONFIANCE et de reconnaissance des collaborateurs, dans lequel leurs compétences peuvent pleinement s'exprimer, si et seulement si, une liberté totale leur est accordée. Le principe de ces organisations est de laisser les salariés prendre des initiatives individuelles plutôt que de leur imposer des directives suivies de contrôles; cela se caractérise par une forte décentralisation de la prise de décision.
- Le système hiérarchique classique est remplacé par une structure plate où l'auto-organisation est favorisée, avec un effet accélérateur sur le bien-être au travail. C'est une résultante, pas un objectif de départ. Un programme très séduisant pour les nouvelles générations.
- Il y a un cadre de fonctionnement (co-)défini favorisant l'expression du potentiel de chacun.
- L'autonomie et la responsabilisation sont placées au cœur du système managérial. En effet, les salariés sont libres d'organiser eux-mêmes leur temps de travail, fixer leurs objectifs personnels...

Les responsables de production pourront dès lors se concentrer sur le travail effectif et mettre beaucoup mieux en valeur leur expertise.

→ **synonymes**

- Responsable fabrication ;
- Responsable exploitation ;
- Responsable de ligne de production industrielle ;
- Superviseur de ligne(s) de fabrication ;
- Manageur(e) de production industrielle ;

1 METIER, 5 MISSIONS

1_ ASSURER LA PRODUCTION SELON LA POLITIQUE INDUSTRIELLE DEFINIE PAR LA DIRECTION

- Planifier la production avec les responsables d'atelier ;
- Superviser les services connexes à la production (maintenance, qualité, méthodes...) ;
- Lancer les nouveaux modèles (gamme de produits...) ;
- Réagir aux commandes imprévues et aux aléas humains et techniques ;
- Coordonner les exigences de production et les nécessités de maintenance ;
- Assurer les communications avec les autres services ;
- Suivre les productions journalières par rapport aux prévisions et les réajuster ;

→ **demain**

L'optimisation des processus de fabrication se fera de plus en plus avec des contraintes diverses (maintenance, climat social à préserver, éthique, ...), ainsi, la problématique de l'industrie de futur ne sera plus les cadences mais plus la productivité.

Accentuation de la gestion du court terme (les produits sont de plus en plus personnalisés et réclament une satisfaction clients plus rapide) et du long terme, avec l'objectif d'améliorer constamment la productivité et la qualité, en tenant compte de la sécurité, de l'environnement et des nouvelles aspirations/attentes des clients.

Ce qui aura pour conséquence d'être capable d'assumer les différentes contraintes: s'informer, anticiper, prendre conscience des risques ...

1 METIER, 5 MISSIONS

2_ AMELIORER LES PROCESS DE PRODUCTION ET ANTICIPER LES EVOLUTIONS

- Analyser les défaillances, les dysfonctionnements, proposer des améliorations ;
- Rechercher et proposer des solutions pour améliorer sans cesse la productivité, la réactivité et la qualité de la production : gérer des séries de plus en plus courtes, améliorer les implantations d'ateliers, optimiser les flux et superviser les essais ;
- Améliorer la gestion de production et son système d'information ;
- Prévoir les investissements nécessaires en collaboration avec le bureau d'études, les méthodes et les achats ;
- Suivre les indicateurs clients (coût /qualité /délais) et coordonner les actions correctives et préventives nécessaires avec la qualité ;
- Superviser l'intervention des prestataires (sous-traitants, équipementiers, fabricants de pièces détachées) et organiser la coopération avec les équipes internes ;
- Participer à l'implantation d'un nouveau site industriel.

→ demain

- Digital : maîtriser l'usage des nouveaux outils digitaux et de pilotage et insuffler de nouvelles méthodes de travail auprès de ses équipes.
 - L'amélioration continue sera de plus en plus au coeur de ses activités dans le sens où il faudra toujours produire plus vite, avec une meilleure qualité ou avec des coûts de plus en plus réduits.
 - Ce métier va encore continuer à s'industrialiser grâce aux évolutions technologiques.
- Cela permettra entre autre:
- d'étendre encore plus la gamme de matériaux utilisés,
 - d'améliorer encore plus la qualité des pièces réalisées,
 - d'être plus agile sur les changements de séries,
 - d'augmenter les vitesses de fabrication.
- Il/elle devra de plus en plus répondre aux exigences réglementaires qui iront en s'accroissant.

→ après-demain

Il/elle sera dans une démarche toujours plus grande d'amélioration de la performance opérationnelle avec un accroissement et un perfectionnement des outils de base pour mesurer et améliorer la performance en continu, donc il/ elle sera concernée par une montée en compétences.

3_ CONTRIBUER A LA CONCEPTION DE NOUVEAUX PRODUITS

- Transmettre toute information nécessaire pour la faisabilité d'un produit : contraintes techniques, capacités machines...
- Proposer des améliorations et participer à la validation du prototype ;

→ demain

Son rôle d'expert fera qu'il /elle sera de plus en plus associé(e) à la phase de conception de nouveaux produits.

1 METIER, 5 MISSIONS

4_ MANAGEMENT DES PERSONNELS DE PRODUCTION

- Informer, animer et coordonner les équipes : ingénieurs, agents de maîtrise, techniciens, opérateurs ;
- Identifier, valoriser et développer les compétences du personnel (souhait de mobilité, développement d'expertise...) ;
- Participer à la définition du plan de formation des équipes et aux recrutements en lien avec les services RH ;
- Entretenir les relations avec les partenaires sociaux afin de garantir la qualité du climat social (CE, CHSCT, etc.) ;
- Animer des groupes de travail dans le cadre de projets au sein de l'usine, destinés à améliorer l'appareil de production ou les conditions de travail.

→ demain

Evolution de la manière de manager du fait de l'évolution de la constitution des équipes qui pourront être constituées d'Humains et de robots.

5_ SUIVI DES RELATIONS AVEC LES CLIENTS ET LES PRESTATAIRES

- Faciliter / superviser les interventions extérieures : auditeurs : Inspection du travail, ISO, DREAL...
- Assurer l'aspect relation publique avec une sphère plus large (pas que clients et fournisseurs mais interlocuteurs comme les représentants de l'autorité publique...).

UN METIER DE DIVERSITE

Salarié (e) d'une entreprise, il ou elle peut travailler dans un environnement technique.

Il/elle fait partie du comité exécutif de l'entreprise avec une délégation de signature et assiste régulièrement au conseil d'administration, et il/elle dispose souvent dans les grandes structures d'un ou d'un/e assistant/e...Il/elle peut travailler dans ces différentes structures :

- PMI ou grandes entreprises industrielles (automobile, métallurgie, électronique, agroalimentaire...)*
- Filiales de grands groupes européens ou internationaux*
- Entreprises familiales*
- Sociétés coopératives de production (SCOP) ou plus largement coopératives ...*

MOBILITE ET DISPONIBILITE

- Il ou elle travaille entre son bureau et les ateliers, à l'intérieur ou à l'extérieur de l'entreprise ;
- Il ou elle est garant(e) de l'image et de la promotion de son entreprise lorsqu'il/elle se déplace à l'extérieur : salons professionnels, visites de constructeurs, réunions professionnelles...
- Il ou elle est garant(e) du bon fonctionnement de la production au sein de l'usine.

Il ou elle est soumis à la pression des délais et des coûts qui entraîne des rythmes de production soutenus. Ainsi, par exemple, dans des organisations en « feu continu », il ou elle est amené(e) à encadrer des équipes qui fonctionnent en 3x8 pour assurer une production 24h/24. Il ou elle peut être soumis à des astreintes le week-end ou la nuit. En cas de pannes, le/la responsable de production doit se rendre sur le site de production, et ce à n'importe quel moment de la journée ou de la nuit. Les horaires sont donc soumis aux aléas de la production, et les dépassements d'horaires sont fréquents.

- En cas de conflit social, il/elle doit temporiser et souvent gérer directement les relations sociales avant l'arrivée du directeur d'usine par exemple. Au niveau de la disponibilité, comme beaucoup de managers, le / la responsable de production doit utiliser le droit à la déconnexion pour lui et pour ses collaborateurs afin de garantir le bien-être au travail.

UN METIER, DES COMPETENCES

SAVOIR / CONNAITRE

- Les techniques liées aux produits fabriqués et aux procédés ;
- Les caractéristiques, matières premières, des produits semi finis et des produits finis ;
- Les méthodes de fabrication et emballage ;
- Les principes de fonctionnement des matériels et machines de l'unité de production ;
- Les différentes techniques de gestion de production (GPAO, etc) et des automatismes industriels ;
- Les outils informatiques de gestion ;
- Les outils de planification de la production ;
- Le principe de l'ordonnancement, de l'optimisation de la production : flux poussé, flux tiré, flux tendu,...
- Les outils et démarches de performance industrielle (aménagement de postes de travail, 5S, TRS,...) ;
- Les technologies de l'entreprise (l'électronique, l'électricité, la mécanique, les automatismes...) ;
- Les méthodes et techniques de maintenance et les logiciels de Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur - GMAO ;
- Les méthodes de chiffrage et les ratios propres à la maintenance ;
- Les normes hygiène / qualité/ sécurité/ environnement et les procédures d'application dans l'entreprise ;

→ **demain**

Toutes les compétences techniques énumérées ci-dessous sont déjà présentes aujourd'hui cependant elles seront encore plus prégnantes demain, les outils évoluant.

On peut ajouter les suivantes qui sont plus générales :

- Avoir une vision plus stratégique de son entreprise ;
- Savoir plus associer son équipe à la mise en œuvre des plans d'actions en cohérence avec la stratégie de l'entreprise ;
- Savoir mieux adapter les ressources compétences/hommes/femmes à l'activité de son secteur ;
- Savoir appliquer régulièrement la gestion prévisionnelle des compétences de son entreprise à son secteur ;
- Savoir plus évaluer les impacts des changements stratégiques sur son périmètre (organisationnel, économique, humain) pour adapter les plans d'action ;
- Savoir proposer des actions d'amélioration dans son secteur (nouveaux indicateurs, transfert à d'autres secteurs) ;
- Savoir mieux collaborer avec les services ressources à la définition et à la mise en œuvre des plans d'action de prévention ;
- Etre sensibilisé aux risques accrus liés à l'usage des outils informatique (cf. cybersécurité).

UN METIER DES COMPETENCES

SAVOIR-FAIRE

Génie industriel

- Maîtriser les aspects techniques de la fabrication, de l'appareil de production et de la chaîne logistique (coût, délai, élaboration de dossier d'industrialisation,...) ;
- Maîtriser les logiciels informatiques de gestion de production (GPAO, GMAO, CFAO...) et les outils de planification des ressources (ERP type BPCS ou autre) ;
- Maîtriser les normes qualité et les outils de management du risque (AMDEC, SPC...) ;
- Maîtriser les statistiques appliquées à la gestion et des logiciels associés (Excel, Word, Access, MS Project, ...) pour répondre au cœur d'activité de l'ingénieur procédés (analyses prévisionnelles, calculs de charge, simulations, simogrammes...)

Mécanique

- Savoir réaliser une analyse fonctionnelle et réaliser des ébauches, schémas de pièces, systèmes, sous-ensembles ou ensembles ;
- Connaissance de base en métrologie ;
- Avoir une bonne pratique des logiciels de modélisation, de conception et de dessin assisté par ordinateur (CAO, DAO...)

Environnement industriel

- Maîtriser la QHSE, donc savoir bien évaluer les risques relatifs à l'environnement, l'hygiène et la sécurité et les mesures à adopter ;
- Connaître les progiciels de Gestion Intégrée (PGI) / Enterprise Resource Planning (ERP) ;
- Connaître les techniques d'amélioration continue (5S, Smed. Lean Manufacturing, Kaizen TPM, plans de surveillances,...) ;
- Connaître les procédés spécifiques au secteur en fonction de la production de l'usine ou de l'atelier (chimie fine, pétrochimie...)

UN METIER DES COMPETENCES

Management

- Maîtriser la planification à moyen et long terme et du management (budgétisation, lecture de tableaux de bord...);
- Savoir maîtriser le pilotage de projet en milieu industriel ;
- Savoir sensibiliser et former les personnels ;
- Savoir élaborer, avec son équipe une partie de la stratégie de l'entreprise ;
- Savoir anticiper les impacts des changements stratégiques sur son périmètre (organisationnel, économique, humain) pour adapter les plans d'action ;
- Savoir organiser les actions de montée en compétence (formation, tutorat, recrutement, mobilité,...) ;
- Savoir cartographier les compétences des collaborateurs et les positionne par rapport à leur mission et aux objectifs de l'unité ;
- Savoir piloter l'élaboration collaborative des plans de prévention ;
- Savoir évaluer les compétences des collaborateurs ;
- Savoir coordonner l'activité de son unité avec celle des autres services ;
- Savoir définir les objectifs intermédiaires des équipes de son unité ;
- Savoir élaborer, suite et analyse les indicateurs de suivi d'activité de son unité ;
- Savoir mettre en place les conditions de l'innovation en lien avec la stratégie de l'entreprise ;
- Avoir une bonne connaissance d'au moins une langue étrangère, généralement l'anglais ou l'allemand ;

→ demain

- Savoir favoriser à tous niveaux le collaboratif ;
- Savoir encourager la prise de risque dans un cadre défini ;
- Savoir favoriser l'utilisation des outils nouveaux (gamification, MOOC, ...) d'animation de réunion ou de formation ;
- Être capable d'adapter sa prise de décision avec l'introduction de nouveaux outils d'intelligence artificielle ;
- Maîtriser les nouveaux outils numériques de collaboration et d'interaction (blogs, podcasts, réseaux sociaux, ...).

UN METIER DES COMPETENCES

SAVOIR-ETRE / ETRE CAPABLE :

- D'animer et de fédérer des équipes autour des objectifs de production ;
- Savoir quand il faut déléguer ;
- D'adaptation, d'ouverture d'esprit et de communiquer avec différentes équipes (du dirigeant à l'opérateur) ;
- Faire preuve de pragmatisme, avec des capacités d'organisation, de méthode et de planification, pour gérer la fabrication au quotidien ;
- Faire preuve de rigueur afin de faire respecter l'ensemble des procédures de fabrication ;
- Posséder un bon esprit de synthèse pour effectuer le reporting ou résoudre rapidement des problèmes;
- Posséder une grande réactivité et une bonne résistance au stress pour résoudre rapidement des problèmes et un bon sens de l'anticipation pour parer aux incidents ou dysfonctionnements (pannes...);
- Posséder un sang-froid et est capable de travailler dans l'urgence car un arrêt dans la chaîne de fabrication peut avoir de très lourdes conséquences sur les résultats et l'avenir de l'entreprise.

→ **demain**

- Etre capable d'accompagner, de façon personnalisée, pour "faire grandir" chacun, individuellement et collectivement (cf. manager-coach).
- Développer sa capacité d'apprentissage, notamment en auto-apprentissage, notamment auprès des générations plus jeunes (cf. « reverse mentoring »)

SPECIFICITES

Les activités sont modulables et peuvent varier d'une entreprise à l'autre en fonction du secteur d'activités, de la taille de l'entreprise.

La taille et l'organisation de l'entreprise influe sur la place et le rôle du responsable production.

Dans les petites structures, le responsable production peut dépendre du directeur général. Il est ainsi très polyvalent et a un périmètre d'activité assez large qui peut couvrir certaines activités connexes, telles que les études et les méthodes (responsable production - méthodes), la maintenance (responsable production maintenance), la qualité (responsable qualité - production) ou des activités logistiques. Dans ce contexte, il gère le processus d'industrialisation de façon globale.

Dans les plus grosses structures, il est placé sous la responsabilité du directeur de production, du directeur d'usine ou du directeur technique. Suivant l'organisation de l'entreprise, il pourra être spécialisé par type de produit ou responsable d'une étape du cycle de fabrication.

Par exemple dans l'industrie verrière, les responsables de production ont en charge une étape de traitement du verre (à chaud, à froid...). Le poste, dans les structures importantes, est ainsi beaucoup plus spécialisé.

EXEMPLE D'UNE JOURNEE DE TRAVAIL

Issu de recherche documentaire

Une journée avec Patricia, responsable de production en charge de la fabrication de plats cuisinés dans une entreprise de l'agroalimentaire

Produire des plats cuisinés en grand nombre, concilier l'impératif de quantité avec un niveau de qualité important et gérer une contrainte forte de coût (le prix d'un plat devant être raisonnable) : voilà un challenge au quotidien qu'il faut assumer !

"Après un parcours d'ingénieur agro, j'ai intégré un groupe agroalimentaire important qui compte 9 usines en France et qui est spécialisé dans la fabrication de plats cuisinés, il est rapidement devenu le leader sur son marché et connaît une très forte croissance, notamment externe..."

Pour Patricia, ce métier à haute responsabilité signifie gérer quotidiennement des centaines de milliers d'euros de marchandises.

A 6 heures, en arrivant, je vais directement dans mon vestiaire pour mettre mes chaussures de sécurité, ma blouse et ma charlotte sur la tête, c'est le rituel du matin, après ça, je me sens complètement opérationnelle pour commencer ma journée.

6h15 : Je fonce vers le quai de livraison attenant à la cuisine centrale. Ici, plusieurs milliers de palettes sont déchargées à la hâte par les magasiniers. *"Nous sommes livrés par des producteurs locaux, des fournisseurs attirés et par les commerçants de Rungis, détaille Patricia, tenue de travail impeccablement lustrée sur le dos. Mon job est de vérifier que tout se passe au mieux et de m'assurer également de la qualité des produits réceptionnés."*

Tout est ensuite minutieusement consigné sur un cahier de livraison.

[→ demain](#)

En allant directement sur ma tablette, j'aurai une visibilité complète du contenu de chaque palette car chaque produit livré étant au préalable scanné, j'aurai l'information en temps réel sans me déplacer grâce à cette traçabilité en amont.

6h40 : Dans la foulée, Patricia allume son ordinateur.

Objectif : mettre à jour son outil de gestion de production. *"Cette démarche est indispensable car elle me permet de contrôler mes commandes et d'être au plus près des besoins"*.

Elle doit déjà prévoir la journée du lendemain. Rigoureuse, la responsable de production élabore les fiches recette correspondantes en collaboration avec le/la responsable d'approvisionnement, pour commander ce dont elle a besoin. Ni plus, ni moins.

[→ demain](#)

Elle devra gérer plus de contraintes diverses pour optimiser sa production (maintenance, climat social, éthique...).

7 heures : Cheffe de service, Patricia a également des attributions en matière de ressources humaines. Elle passe ainsi dans chacun des recoins de l'atelier de production pour saluer ses équipes et vérifier que les personnels prévus ce jour sont tous bien présents.

Deux de ses collègues manquent à l'appel. Rapidement, elle réorganise ses équipes en interne et lance le recrutement d'un agent supplémentaire en intérim pour les jours à venir en collaboration avec le service RH. Dans la foulée, elle établit également le planning de travail et validera les vacances d'été déjà déposées.

[→ demain](#)

Son équipe ne sera plus uniquement constituée par des femmes et des hommes mais également par des robots collaboratifs qu'il faudra apprendre à gérer.

EXEMPLE D'UNE JOURNÉE DE TRAVAIL

9h30 : Un temps dédié à l'ajustement de la production. *"Nous travaillons sur du prévisionnel. Ce qui veut dire que nos coûts de production sont très liés au cours des matières premières, donc il me faut sans cesse réfléchir à des stratagèmes pour préserver nos marges sans augmenter les prix des plats cuisinés qui seront vendus. Comme notre usine a plusieurs lignes de production, je peux choisir une ligne plus ou moins automatisées en fonction de la gamme.*

[→ demain](#)

La maîtrise des nouveaux outils de production sera plus importante; la prise en compte des exigences réglementaires sera plus forte.

10h45 : Patricia transmet ses bons de commande aux magasiniers. Ce sont eux qui, pour chaque type de produit exigé, indiqueront la quantité nécessaire selon le stock de marchandises restant en chambre froide et en réserve.

11h45 : C'est l'heure du rendez-vous hebdomadaire avec la diététicienne du groupe et les services études et méthodes. Une liste de plats est passée en revue.

Ce travail de groupe avec la diététicienne est tout autant instructif qu'indispensable :

"Régulièrement, nous devons adapter nos plats aux contraintes de chacun des contrats signés avec nos différents clients pour lesquels nous travaillons."

[→ demain](#)

Sur notre écran, nous aurons immédiatement à disposition des ressources documentaires nous permettant de prendre des décisions plus rapidement.

12h15 : Pause déjeuner. Proche de ses collègues, Patricia aime prendre le temps de discuter avec les uns et les autres. Au fil des discussions, elle résume sa vision du métier :

"Une responsable production doit avant toute chose être bien organisée et efficace.

Elle a une équipe à diriger. Bonne gestionnaire car le critère du coût est fondamental. Enfin, cette professionnelle très polyvalente devra accorder un soin tout particulier aux normes d'hygiène et de diététique de plus en plus pointues."

14 heures : Après un nouveau tour des lignes de production, la responsable de production rencontre la qualitiennne du groupe. Leur réunion est l'occasion d'aborder les multiples sujets liés à l'hygiène et la sécurité alimentaire. Mais Patricia doit faire vite : elle a un autre rendez-vous calé dans l'heure. Elle doit en effet se rendre à une réunion organisée par le directeur du marketing concernant l'élaboration de nouveaux plats dans un format plus innovant comme « la box ».

[→ demain](#)

L'inspection du matériel sera plus rapide, grâce à l'utilisation des nouvelles technologies (capteurs RFID, ...

16 heures: Patricia quitte le site pour rentrer chez elle.

ACCES AU METIER

- Bac +2 à Bac + 3
- Bachelor
- Licence en Management des entreprises
- Master
- Master in Science
- Mastère spécialisé
- Expérience professionnelle équivalente

Formations requises

Quelques exemples des diplômes les plus connus permettant l'accès au métier :

- Bachelor Management and IT ; Telecom Ecole de Management (IMT) ;
- Master Grande Ecole Telecom ; Ecole de Management (IMT) ;
- MSc ICT Business Management Telecom Ecole de Management (IMT) ;
- MSc International management Telecom Ecole de Management (IMT) ;
- MS Management de l'innovation intrapreneuriat et entrepreneuriat Telecom Ecole de Management (IMT) ;
- MBA Achats & logistique ESCEM ;

- MOOC « du manager au leader » :
<http://www.sup-numerique.gouv.fr/cid93798/mooc-du-manager-au-leader.html>

CE QU'IL FAUT RETENIR

CENTRES D'INTERET

- Avoir le sens du contact ;
- Aimer informer, communiquer ;
- Aimer assumer des responsabilités ;
- Aimer organiser et gérer ;
- Aimer être aux commandes ;
- Vouloir être utile aux autres.

→ **demain**

Maîtriser différents outils numériques (tablettes, objets connectés, ...).

DISCIPLINES

- Changement et Organisation ;
- Connaissance et Immatériel ;
- Finances et Investissement ;
- Marketing et Vente ;
- Stratégie ;
- Management de Projet et Programme.
- Communication et Compétences ;
- Ethique et Responsabilité ;
- Leadership ;
- Ressources Humaines ;
- Supply Chain et Qualité ;

FONCTIONS

- Planifier ;
- Diriger ;
- Organiser ;
- Contrôler

SECTEURS D'ACTIVITES

- Production ;
- Support ;
- Commercial...

STATUTS

Salarié, Cadre dans des structures comme : bureau d'études et d'ingénierie, entreprise industrielle ou société de services

CODE ROME*

- H2502 : Management et ingénierie de production
- H1402 : Management et ingénierie méthodes et industrialisation
- H1502 : Management et ingénierie qualité industrielle
- H1302 : Management et ingénierie Hygiène Sécurité Environnement -HSE- industriels
- I 1102 : Management et ingénierie de maintenance industrielle

* Le Répertoire opérationnel des métiers et des emplois (ROME) est un répertoire créé en 1989 par l'ANPE (Agence nationale pour l'emploi), aujourd'hui Pôle emploi en France. Il sert à identifier aussi précisément que possible chaque métier. Ce répertoire comprend plus de 10 000 appellations de métiers et d'emplois. Cette nomenclature et la codification du ROME sont utilisées par d'autres organismes publics ou privés traitant de l'emploi. Le ROME est utilisé pour l'élaboration des familles professionnelles (FAP) en France.

CODE RNCP*

- 4492 : Responsable en gestion d'unité de production et innovation industrielle

* Le Répertoire national des certifications professionnelles (RNCP) a pour objet de tenir à la disposition des personnes et des entreprises une information constamment à jour sur les diplômes et les titres à finalité professionnelle ainsi que sur les certificats de qualification figurant sur les listes établies par les commissions paritaires nationales de l'emploi des branches professionnelles. Il contribue à faciliter l'accès à l'emploi, la gestion des ressources humaines et la mobilité professionnelle.

EN SAVOIR +

PUBLICATIONS

- Gestion de production, les fondamentaux et les bonnes pratiques - Ed Eyrolles - 9e édition
- Toute la fonction production, F. Gillet - Goinard, L. Maithi, L'Usine Nouvelle/Dunod, 2007
- Extrait d'une thèse de doctorat sur la gestion de la production:

http://perso.mines-albi.fr/~fontanil/THESE/5_Partie1_p13_43.pdf

LES SITES WEB

<http://cpnef.info/Documents/Les-referentiels-CQP/CQP-Responsable-d-equipe-de-production>

LES VIDÉOS LES PLUS PERTINENTES SUR LE MÉTIER

<https://www.jobteaser.com/fr/companies/thales/positions/439-responsable-de-production>

<http://www.onisep.fr/Ressources/Univers-Metier/Metiers/responsable-de-production-alimentaire>

<https://www.youtube.com/watch?v=zypEgDqPg9s>

<https://www.youtube.com/watch?v=ges7urh-yV0>

<https://www.jobteaser.com/fr/companies/mondelez-international/positions/772-responsable-ligne-de-production>

<https://www.capital.fr/votre-carriere/zoom-sur-un-metier-responsable-production->

[chez-mars-1168969](https://www.capital.fr/votre-carriere/zoom-sur-un-metier-responsable-production-chez-mars-1168969)

VERBATIM

- « Il / elle a un rôle de chef d'orchestre »

- « C'est un metteur en scène de la performance », Giorgio Alessi-Mansour ;

- « Un/une responsable de production doit parler tous les langages : qualité, planification, méthodes, approvisionnements, ressources humaines... »

Jean-Christophe Boissarie, Responsable de production, Panzani

(<https://cadres.apec.fr/Emploi/Marche-Emploi/Fiches-Apec/Fiches-metiers/Metiers-Par-Categories/Production-industrielle-travaux-et-chantier/responsable-de-production/un-responsable-de-production-doit-parler-tous-les-langages--qualite-planification-methodes-approvisionnement-ressources-humaines>)

- « C'est une personne donnant le cap, la direction à suivre, qui répartit les tâches et qui est le responsable du travail rendu... »

EN SAVOIR +

EXEMPLE D'OFFRES D'EMPLOI :

RESPONSABLE DE PRODUCTION (H/F)

Exolys - Pays de la Loire

Notre client, Groupe de packaging international leader dans la transformation de carton ondulé, et en fort développement recherche pour l'un de ses sites, à proximité de Nantes (150 personnes) son Responsable de Production (H/F). Poste Proche de Nantes (44)

Poste

En étroite collaboration avec le Directeur de site, vous avez la responsabilité de garantir l'atteinte des objectifs de production (logistique, fabrication et maintenance) tout en satisfaisant aux critères fixés de qualité, de coûts, de délais, de sécurité et d'amélioration continue.

A ce titre, vos principales missions sont :

- En véritable Manager de proximité, vous encadrez et animez une équipe composée de 90 collaborateurs.
- Vous analysez les besoins techniques des projets, les coordonnez et les optimisez afin de fournir les prestations techniques nécessaires à la production.
- Optimiser les ressources humaines en fonction des besoins, en volume et en compétences
- Vous êtes le garant de la veille technologique, de l'amélioration du niveau de productivité et de l'optimisation de la charge interne.
- Assurer la conformité des pièces produites en relation avec le Service Qualité,
- Enfin, vous garantissez la mise en place de chantiers d'amélioration continue à travers l'usine (Production, Maintenance, Qualité, Supply Chain...) et contribuez à des groupes de travail pour développer de nouveaux process.
- Garantir la coordination de l'information et du reporting
- Etudier avec la direction les enjeux de développement de l'entreprise à court, moyen et long terme et proposer les grands axes de développement en matière d'industriel.

Profil

Ingénieur de formation de type PAGORA, A&M ou équivalent..., vous bénéficiez d'une solide expérience à un poste similaire dans un secteur industriel exigeant (packaging carton ondulé ou plat, imprimerie, plasturgie...).

Vous êtes reconnu(e) pour votre rigueur, votre disponibilité et votre flexibilité.

Vous avez une bonne culture amélioration continue, Lean Manufacturing et une forte orientation résultats.

Vous êtes un(e) leader charismatique, vous emportez l'adhésion de vos équipes et vous savez les motiver.

Vous êtes empathique, impliqué(e) et orienté(e) terrain et résultats.

Vous faites preuve de rigueur et de bonnes capacités d'organisation et d'adaptation.

Vous parlez couramment l'anglais.

Cette société est une entreprise à taille humaine faisant partie d'un groupe fort d'une culture d'entreprise participative et entrepreneuriale.

Ce poste offre des perspectives d'évolution au sein du groupe.

EN SAVOIR +

EXEMPLE D'OFFRES D'EMPLOI

RESPONSABLE DE PRODUCTION (H/F) RENAULT- AUBERGENVILLE (78)

Vivez votre passion au sein du Groupe Renault

Choisir le Groupe Renault, c'est rejoindre une entreprise internationale fière de ses racines françaises et une communauté de plus de 117 000 personnes.

Depuis 1898, la passion est notre moteur pour continuer à innover et à développer des solutions de mobilité pour tous. Travailler au sein du Groupe Renault c'est se montrer curieux et audacieux, aimer travailler en équipe dans un environnement de travail créatif, dynamique et multiculturel pour relever les défis de la mobilité de demain et de l'automobile du futur.

Le Groupe Renault souhaite recruter des collaborateurs qui partagent les enjeux de l'entreprise : l'innovation, la passion et l'audace au service de la mobilité pour tous. L'entreprise offre des parcours de carrières passionnants et variés aussi bien pour les femmes que pour les hommes, dans un environnement de travail motivant.

Votre environnement de travail : Vous rejoindrez la direction technique du Pôle Ouest qui regroupe les usines de Flins, Sandouville, Cléon, Le Mans et Dieppe.

Vos missions : Dans le service Emboutissage / Montage véhicule Trim et Châssis- / Logistique / Electricité - électronique), le responsable de production peinture est le premier relai d'une chaîne hiérarchique courte. A cet effet, vous serez en charge de manager une équipe de 8 à 10 techniciens et gérer la partie Qualité/Coût/Délais de projets ou de sous-projets concernant :

- des projets d'investissements sur de nouveaux moyens
- les actions de progrès visant à améliorer la performance des usines et la qualité ou la réduction du coût des produits
- la préparation de l'arrivée de nouveaux projets véhicules ou de variantes (nouveau moteur par exemple)

Dans le cadre de votre mission, vous serez conduit à travailler en relation étroite avec :

- Le département qualité fabrication
- Les équipes techniques de Renault/Nissan corporate basées au Technocentre, au Japon et en Angleterre (des déplacements sont à prévoir)
- Les intégrateurs ainsi que les sous-traitants de Renault,

A votre arrivée, nous vous proposerons un dispositif d'accueil pour vous permettre de mieux connaître votre entité, le Groupe et ses enjeux, et de rencontrer d'autres nouveaux embauchés. Vous pourrez par la suite bénéficier de formations au long de votre parcours professionnel dans l'entreprise.

Qui êtes-vous ? Vous êtes diplômé(e) d'une école d'ingénieurs généraliste et vous avez envie de mener vos projets jusqu'à l'atteinte de 100% des objectifs. Vous avez une première expérience réussie de deux ou trois ans en management qui vous a permis de révéler vos qualités humaines : communiquer, savoir impliquer, mobiliser son équipe et développer votre goût du challenge. Vous avez le sens du client (fabrication ou client final), vous avez une forte curiosité technique et êtes ouvert d'esprit. Vous avez une bonne capacité d'analyse et de synthèse des éléments techniques, et enfin vous avez la capacité de négocier avec divers acteurs. Un niveau minimum de 750 au TOEIC est requis pour toute embauche cadre chez Renault. Si vous n'avez pas encore passé le TOEIC au moment de votre candidature, vous pourrez le faire au cours du processus de recrutement de Renault.

Après ce poste, de nombreuses évolutions sont possibles au sein de l'activité Ingénierie de Production (au sein de la direction technique du Pôle Ouest ou en corporate -Technocentre RENAULT), ou vers le Manufacturing. Vous pourrez aussi intégrer des équipes projet véhicules ou capacitaires (nouvelles usines / extension de capacité) et cela en France ou à l'étranger.

Vous souhaitez participer à l'aventure de l'automobile de demain ?

Rejoignez-nous !



**Le/La responsable de production est un métier
qui vous intéresse.**

**N'hésitez pas à demander encore plus
d'informations :**

osonslindustrie@industrie-dufutur.org