

Nazwa: Mistrz produkcji w przemyśle spożywczym

Kod: 312208

Synteza: Zarządza i koordynuje pracą zespołu operatorów urządzeń do produkcji cukierniczej, koncentratów spożywczych, piekarsko-ciastkarskiej, do przetwórstwa fermentacyjnego, jajczarsko-drobiarskiego, mleczarskiego, owocowo-warzywnego, rybnego, mięsnego, zbożowego, ziemniaczanego, surowców olejarskich oraz w cukrownictwie i innych pracowników w ramach produkcji spożywczej; odpowiada za realizację planów produkcyjnych wyznaczonych dla podległego zespołu.

Zadania zawodowe:

- planowanie i optymalizowanie procesu produkcji wyrobów przemysłu spożywczego, w tym opracowywanie dokumentacji technologicznej produktów oraz uczestniczenie w projektowaniu nowych produktów;
- nadzorowanie procesu przygotowywania surowców do produkcji wyrobów spożywczych, w tym: dobierania surowców i dodatków do żywności, dobierania materiałów pomocniczych do produkcji wyrobów spożywczych oraz przeprowadzania ich oceny jakościowej;
- nadzorowanie procesu produkcji półproduktów i wyrobów gotowych z zastosowaniem maszyn i urządzeń, w tym dobieranie parametrów technologicznych w procesie produkcji zgodnie z obowiązującymi normami;
- realizowanie planów produkcyjnych zgodnie z założeniami technologicznymi i jakościowymi;
- kontrolowanie i koordynowanie kolejnych etapów procesu produkcji spożywczej w celu zapewnienia optymalizacji kosztowej, nieprzerwanego przebiegu produkcji i zapewnienia odpowiednich standardów jakościowych;
- sprawowanie nadzoru nad prawidłową obsługą maszyn i urządzeń przez podległych pracowników;
- monitorowanie i kontrolowanie pracy urządzeń technologicznych, pomocniczych, systemów ppoż. i bezpieczeństwa;
- ustalanie planów napraw, reagowanie na pojawiające się zaburzenia technologiczne oraz sytuacje awaryjne, zgłaszanie usterek do służb utrzymania ruchu oraz rozwiązywanie bieżących problemów technologicznych;
- współpracowanie ze służbami utrzymania ruchu w zakresie utrzymania maszyn i urządzeń w odpowiednim stanie i gotowości produkcyjnej;
- zarządzanie oraz organizowanie pracy podległego personelu (np. zespołu operatorów urządzeń do obróbki surowca mleczarskiego, operatorów urządzeń do produkcji cukru, koncentratów spożywczych, majonezu i musztardy, makaronu, napojów, pasz, pieczywa, tłuszczów roślinnych, wyrobów cukierniczych i wyrobów mleczarskich, operatorów urządzeń do przerobu ziarna zbóż, operatorów

urządzeń do suszenia zbóż, operatorów urządzeń elewatorów zbożowych, operatorów urządzeń przemysłu tytoniowego, operatorów urządzeń do przetwórstwa drobiu, kawy, mięsa, owocowo-warzywnego, ryb, ziemniaczanego itp.);

- koordynowanie pracy podległego zespołu z pozostałymi wydziałami i działami zakładu produkcyjnego;
 - stosowanie i udoskonalanie systemu zarządzania jakością ISO;
 - identyfikowanie zagrożeń bezpieczeństwa żywności i monitorowanie krytycznych punktów kontroli w procesach produkcji oraz podejmowanie działań korygujących zgodnie z zasadami dobrej praktyki higieny DPH, GHP (ang. Good Hygiene Practice), zasadami dobrej praktyki produkcyjnej GMP (ang. Good Manufacturing Practice) i systemem zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności HACCP (ang. Hazard Analysis and Critical Control Point);
 - tworzenie harmonogramów czasu pracy, ewidencjonowanie czasu pracy oraz planowanie urlopów pracowniczych;
 - indywidualne zlecanie zadań pracownikom i ich rozliczanie z wykorzystaniem stosowanych w zakładzie narzędzi planistycznych, w tym komputerowych systemów zarządzania;
 - motywowanie, szkolenie (w tym planowanie i prowadzenie szkoleń stanowiskowych) i ocenianie podległych pracowników;
 - rozwiązywanie problemów związanych z organizacją pracy, w tym podejmowanie działań ukierunkowanych na poprawę organizacji i metod pracy oraz dbanie o współpracę w zespole;
 - utrzymanie założonych kosztów produkcji artykułów spożywczych;
 - prowadzenie dokumentacji produkcyjnej oraz raportowanie wyników produkcyjnych;
 - monitorowanie zagrożenia dla środowiska związanego z przemysłowym przetwórstwem żywności i zapobieganie tym zagrożeniom;
 - dbanie o przestrzeganie przepisów ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia;
 - zapewnienie podległemu zespołowi bezpiecznego środowiska pracy, dbanie o przestrzeganie zasad ergonomii oraz przepisów bhp, ochrony ppoż. i ochrony środowiska.
- Dodatkowe zadania zawodowe:
- tworzenie raportów, analiz i prognoz dotyczących obszaru planowania produkcji spożywczej;
 - uczestniczenie w planowaniu budżetu zakładu przemysłu spożywczego.