



YOUR LEADER IN SKILLS DEVELOPMENT

FOOD PROCESSING HR COUNCIL
CONSEIL DES RH DU SECTEUR DE LA
TRANSFORMATION DES ALIMENTS

SÉRIE DE RAPPORTS D'ÉTUDE D'INFORMATION SUR LE MARCHÉ DU TRAVAIL 2017

GRAVIR LES ÉCHELONS

LES CHEMINEMENTS DE
CARRIÈRE DANS **L'ASSURANCE
DE LA QUALITÉ ET LE
CONTRÔLE DE LA QUALITÉ**



Défis Réels
Solutions Pratiques
Perspectives Innovantes



CHEMINEMENT DE CARRIÈRE

LES CHEMINEMENTS DE CARRIÈRE DANS L'ASSURANCE DE LA
QUALITÉ ET LE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

TABLE DES MATIÈRES

AU SUJET DE « GRAVIR LES ÉCHELONS »	1
COMMENT UTILISER LE CHEMINEMENT DE CARRIÈRE	1
ÉLABORATION DU CHEMINEMENT DE CARRIÈRE	1
COMPRENDRE LE CHEMINEMENT DE CARRIÈRE	1
NIVEAUX PROFESSIONNELS	2
NIVEAU DE DÉBUTANT (D)	2
NIVEAU INTERMÉDIAIRE (I)	2
NIVEAU DE SUPERVISION (S)	3
NIVEAU DE GESTION (G)	3
NIVEAU DE CADRE SUPÉRIEUR (CS)	4
POSTES/CHEMINEMENT DE CARRIÈRE EN CONTRÔLE DE LA QUALITÉ	5
POSTES/CHEMINEMENT DE CARRIÈRE EN ASSURANCE DE LA QUALITÉ	6
CHEMINEMENT DE CARRIÈRE EN CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET EN ASSURANCE DE LA QUALITÉ	7
PRINCIPAUX CONSTATS	8
LES FONCTIONS DE QUALITÉ DANS LA PRODUCTION	8
EXIGENCES ÉLEVÉES DE SCOLARITÉ	8
ANNEXEA	A9
CONTRÔLE DE LA QUALITÉ	A9
ASSURANCE DE LA QUALITÉ	A14

AU SUJET DE « GRAVIR LES ÉCHELONS »

Le secteur de l'agroalimentaire du Canada, surtout la transformation des viandes et des fruits de mer, est un pilier de notre économie et il a récemment été identifié comme une des principales industries en croissance du Canada pour les dix prochaines années. Malgré tout, le secteur continue de faire face à une pénurie critique de main-d'œuvre qui, si on ne parvient pas à la résorber, nuira à la croissance, aux opportunités d'emploi et à la durabilité générale de l'industrie.

C'est dans ce contexte que le Conseil des ressources humaines du secteur de la transformation des aliments (CRHSTA) a entrepris une importante étude d'information sur le marché du travail (IMT). Lorsqu'elle sera terminée, cette étude fournira au gouvernement et aux décideurs la recherche nécessaire pour apporter des changements réglementaires qui assureront la prospérité et des opportunités aux secteurs de la transformation des viandes et des fruits de mer.

Gravir les échelons : Comprendre le cheminement de carrière dans le contrôle de la qualité et l'assurance de la qualité jette les bases de l'IMT en définissant les professions et le cheminement de carrière dans les domaines du contrôle de la qualité et de l'assurance de la qualité du secteur de la transformation des aliments. L'IMT utilisera ensuite ces données pour examiner en profondeur chaque cheminement de carrière, ainsi que leurs défis et opportunités.

COMMENT UTILISER LE CHEMINEMENT DE CARRIÈRE

Ce document fournit de l'information pratique au sujet du cheminement de carrière des travailleurs dans le contrôle de la qualité et l'assurance de la qualité. Comme il est très important d'attirer et de recruter des travailleurs pour soutenir la demande, le cheminement de carrière peut être utile pour sensibiliser les travailleurs potentiels aux opportunités et schémas de carrières du secteur. Le cheminement de carrière représente un outil utile pour les employeurs afin d'attirer, de recruter et de maintenir en poste des travailleurs productifs et qualifiés.

ÉLABORATION DU CHEMINEMENT DE CARRIÈRE

Afin de bien comprendre le cheminement de carrière dans le contrôle de la qualité et l'assurance de la qualité, nous avons :

- Mené des recherches exhaustives pour nous sensibiliser aux différents postes et niveaux de compétences du contrôle de la qualité et de l'assurance de la qualité dans le secteur de la transformation des aliments, notamment :
 - ▶ Collecte et analyse de descriptions de poste, d'offres d'emploi, d'organigrammes et d'autre information organisationnelle de divers établissements de transformation des aliments.
 - ▶ Entrevues téléphoniques avec des transformateurs d'aliments.
 - ▶ Examen et validation du cheminement de carrière avec un groupe consultatif piloté par l'industrie.

COMPRENDRE LE CHEMINEMENT DE CARRIÈRE

Le cheminement de carrière du contrôle de la qualité et de l'assurance de la qualité illustre le parcours professionnel, du niveau de débutant à celui de cadre supérieur. Le cheminement de carrière comporte six (6) niveaux. Le niveau d'entrée est généralement celui de débutant.

Remarque : Bien que nous démarquions le contrôle de la qualité et l'assurance de la qualité, il convient de souligner que de nombreuses organisations confondent ces concepts ou utilisent ces expressions de manière interchangeable. En général, lorsqu'une organisation a un service de « qualité », le système met l'accent sur l'assurance de la qualité et les activités de contrôle de la qualité sont intégrées au système. Aux fins de l'analyse, le contrôle de la qualité représente davantage l'échantillonnage et les tests répétitifs qui garantissent la qualité du produit dans la chaîne de production. L'assurance de la qualité, pour sa part, représente l'ensemble du système de qualité.

NIVEAUX PROFESSIONNELS :

Niveau de débutant (D)

Les personnes occupant des postes hautement qualifiés de la production alimentaire peuvent aspirer à un rôle spécifique du contrôle de la qualité (inspecteur du contrôle de la qualité ' par exemple) sur la chaîne de production. Bien qu'ils soient toujours des travailleurs de la production, ces postes spécifiques du contrôle de la qualité demandent une formation supplémentaire en matière de qualité, de salubrité alimentaire, d'inspection, d'audit et de classement. Ces travailleurs continuent de relever des chefs d'équipe et des superviseurs de la production, mais ils sont les défenseurs de la qualité sur la chaîne de production, et adoptent des comportements et des pratiques positifs de contrôle de la qualité qui sont des modèles pour leurs collègues.

Code(s) applicable(s) de la CNP

9465-C - Échantillonneurs/échantillonneuses et trieurs/trieuses dans la transformation des aliments et des boissons

2222 - Inspecteurs/inspectrices des produits agricoles et de la pêche

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau débutant du contrôle de la qualité pour une chaîne de production :

- Inspecteur du contrôle de la qualité
- Présentateur/détecteur
- Technicien PIH (programme d'inspection basé sur le HACCP)
- Vérificateur du contrôle de la qualité
- Classeur de produit

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau débutant de l'assurance de la qualité pour une chaîne de production :

- Inspecteur de l'AQ
- Inspecteur de l'AQ des matières premières
- Aide HACCP

Niveau intermédiaire (I)

Le niveau intermédiaire est le niveau d'entrée des postes de contrôle de la qualité et/ou de l'assurance de la qualité dans un établissement de transformation des aliments. Contrairement aux postes de débutants qui sont des postes du service de la production et relèvent des superviseurs de la production, les travailleurs de niveau intermédiaire ont une formation dans les processus de contrôle de la qualité et relèvent directement d'un superviseur, d'un directeur ou d'un technicien principal du contrôle / de l'assurance de la qualité. Ces travailleurs sont diplômés en science alimentaire ou dans une discipline connexe, et connaissent le HACCP et les BPF. De l'expérience dans la transformation des aliments ainsi que les systèmes, principes et normes de l'assurance de la qualité constitue des atouts certains.

¹ Norme professionnelle nationale de l'inspecteur du contrôle de la qualité - à venir!

Code(s) applicable(s) de la CNP

2211 – Technologues et techniciens/techniciennes en chimie

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau intermédiaire dans des services de contrôle de la qualité :

- Technicien au contrôle de la qualité

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau intermédiaire dans des services de l'assurance de la qualité :

- Technicien de l'assurance de la qualité
- Technicien de la salubrité des aliments et de l'assurance de la qualité
- Technicien HACCP
- Coordonnateur de l'assurance de la qualité

Niveau de supervision (S)

Les travailleurs de niveau supervision possèdent généralement de 3 à 5 ans d'expérience dans le domaine du contrôle / de l'assurance de la qualité de l'industrie de la transformation des aliments, ainsi qu'un diplôme en science et technologie alimentaire ou dans une discipline connexe. Une formation additionnelle à l'égard des systèmes de gestion de la salubrité alimentaire, en formation et en gestion est souvent exigée. Ces travailleurs doivent également détenir une certification de praticien pour divers systèmes ou méthodes de gestion de la salubrité alimentaire.

Code(s) applicable(s) de la CNP

9213 – Surveillants/surveillantes dans la transformation des aliments et des boissons

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau de supervision dans le contrôle de la qualité :

- Superviseur du contrôle de la qualité

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau de supervision dans l'assurance de la qualité :

- Superviseur de l'assurance de la qualité
- Coordonnateur HACCP
- Formateur en assurance de la qualité

Niveau de gestion (G)

Les travailleurs de niveau gestion possèdent généralement au moins 5 à 7 ans d'expérience de supervision du contrôle / de l'assurance de la qualité dans un établissement de transformation des aliments. De l'expérience de leadership représente un atout. Un diplôme universitaire de premier cycle en science alimentaire ou dans une discipline connexe est exigé pour les directeurs, et un diplôme d'études supérieures est souhaitable ou représente un atout certain.

Code(s) applicable(s) de la CNP

0911 – Directeurs/directrices de la fabrication

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau de gestion du contrôle de la qualité :

- Directeur/directrice du contrôle de la qualité
- Directeur/directrice de la salubrité et des systèmes alimentaires

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de niveau de gestion de l'assurance de la qualité :

- Directeur/directrice de l'assurance de la qualité
- Directeur/directrice de la salubrité et de la qualité des aliments
- Directeur/directrice de la conformité du programme d'assurance de la qualité

Niveau de cadre supérieur (CS)

Les travailleurs de niveau cadre supérieur possèdent généralement beaucoup d'expérience (par exemple, plus de 10 ans) en contrôle/assurance de la qualité dans des établissements de transformation des aliments et des boissons. Un diplôme d'études supérieures et beaucoup d'expérience en leadership sont souvent exigés. Un programme de gestion de la salubrité alimentaire (p. ex., BRC, HACCP, SQF) est souvent exigé. Ils sont responsables de gérer les activités de l'entreprise et son orientation stratégique, et de guider sa vision en matière de contrôle et d'assurance de la qualité. Les compétences en gestion organisationnelle et en administration des affaires sont essentielles.

Code(s) applicable(s) de la CNP

0016 – Cadres supérieurs/cadres supérieures – construction, transport, production et services d'utilité publique

0911 – Directeurs/directrices de la fabrication

Exemples d'appellations d'emploi pour des postes de cadres supérieurs de l'assurance de la qualité :

- Directeur principal de l'assurance de la qualité
- Directeur, Salubrité et qualité des aliments d'entreprise





NIVEAU DE GESTION
(G)

NIVEAU DE SUPERVISION
(S)

NIVEAU INTERMÉDIAIRE
(I)

NIVEAU DE DÉBUTANT
(D)

POSTES/CHEMINEMENT DE CARRIÈRE EN CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

TITRE		EXPÉRIENCE/ÉDUCATION
	NIVEAU DE GESTION Directeur du CQ	- Baccalauréat en sciences (une maîtrise peut être souhaitable) - Minimum de 5 années d'expérience en AQ
	NIVEAU DE SUPERVISION Superviseur du CQ	- Baccalauréat en science et technologie alimentaire ou dans une discipline connexe 2 à 5 années d'expérience dans l'industrie de la transformation des aliments
	NIVEAU INTERMÉDIAIRE Technicien au CQ	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Atout : expérience dans un établissement de transformation des aliments
	NIVEAU DE DÉBUTANT Inspecteur du CQ	- Diplôme d'études secondaires ou l'équivalent - Un an d'expérience dans la transformation des aliments et/ou l'AQ



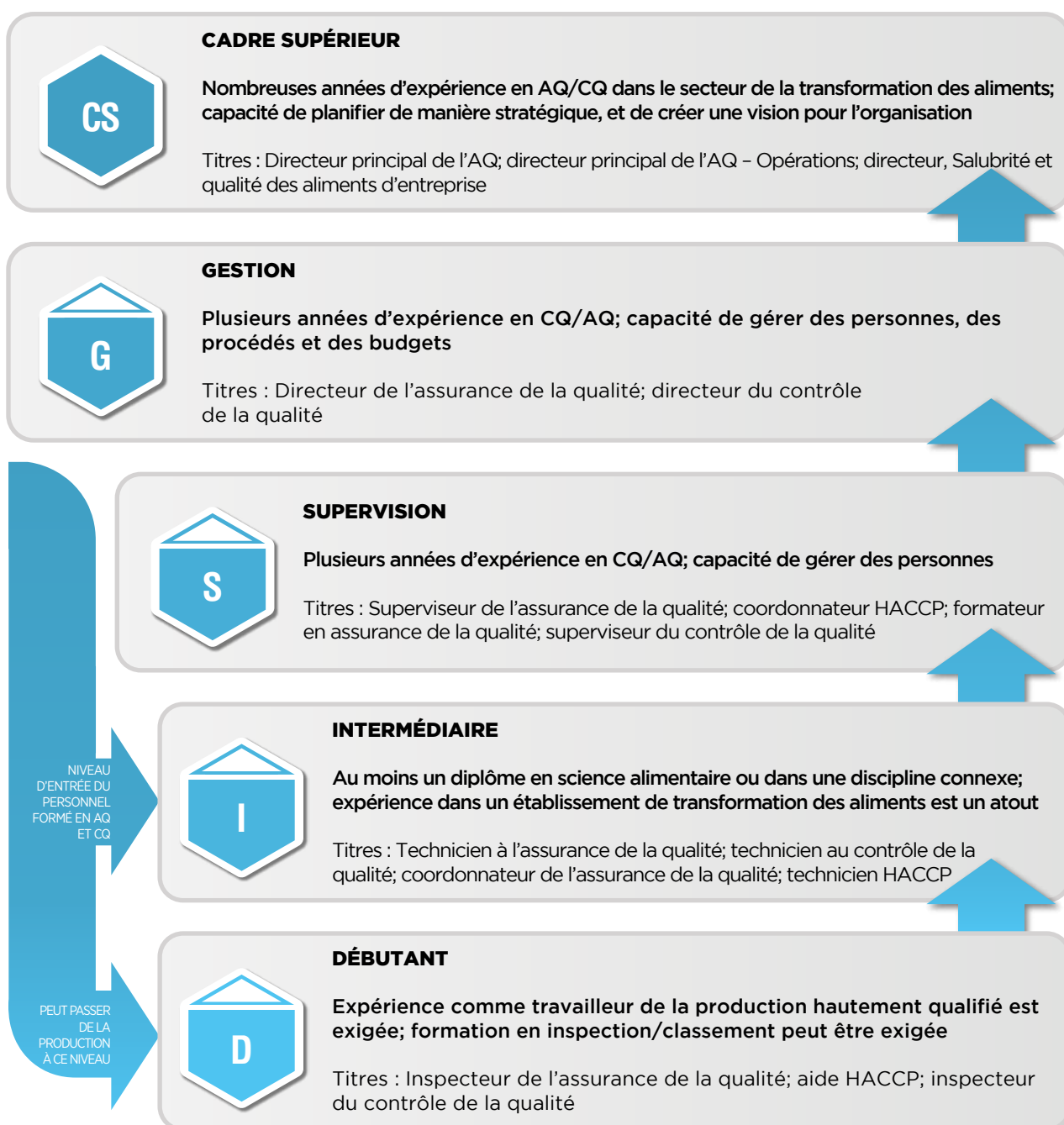
POSTES/CHEMINEMENT DE CARRIÈRE EN ASSURANCE DE LA QUALITÉ

	TITRE	EXPÉRIENCE/ÉDUCATION
NIVEAU DE CADRE SUPÉRIEUR	DIRECTEUR PRINCIPAL DE L'AQ	- Baccalauréat en sciences (une maîtrise peut être souhaitable) - Minimum de 10 à 15 années d'expérience en gestion de l'AQ
	DIRECTEUR DE L'AQ	- Baccalauréat en sciences (une maîtrise peut être souhaitable) - Minimum de 10 années d'expérience en AQ
NIVEAU DE SUPERVISION	SUPERVISEUR DE L'AQ	- Baccalauréat en science et technologie alimentaire ou dans une discipline connexe 3 à 5 années d'expérience en AQ
	COORDONNATEUR HACCP	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Certification HACCP exigée 3 à 5 années d'expérience en AQ
	FORMATEUR EN AQ	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Expérience en formation 3 à 5 années d'expérience en AQ
NIVEAU INTERMÉDIAIRE	TECHNICIEN EN AQ	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Atout : expérience dans un établissement de transformation des aliments
	COORDONNATEUR DE L'AQ	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Certification BRC, SQF, HACCP peut être exigée - Minimum de 3 années d'expérience dans la transformation des aliments et/ou l'AQ
	TECHNICIEN HACCP	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Minimum de 3 années d'expérience dans la transformation des aliments et/ou l'AQ
NIVEAU DE DÉBUTANT	INSPECTEUR DE L'AQ	- Diplôme d'études secondaires ou l'équivalent - Un an d'expérience dans la transformation des aliments et/ou l'AQ
	AIDE HACCP	- Diplôme d'études secondaires ou l'équivalent - Un an d'expérience dans la transformation des aliments

CHEMINEMENT DE CARRIÈRE EN CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET EN ASSURANCE DE LA QUALITÉ

Le diagramme illustre un cheminement professionnel du contrôle et de l'assurance de la qualité dans le secteur de la transformation des aliments.

Comme le démontre le diagramme, les personnes occupant des postes hautement qualifiés du service de la production, tel que celui de chef d'équipe, peuvent aspirer à un poste dans le service du Contrôle / de l'Assurance de la qualité, et assumer un rôle d'inspecteur du contrôle de la qualité. Il s'agit toujours d'un poste de production / chaîne de production, mais l'inspecteur du contrôle de la qualité effectue des tests et des inspections de contrôle de la qualité sur la chaîne de production.



PRINCIPAUX CONSTATS

Nos recherches ont permis de recenser des enjeux clés et des défis propres au contrôle et à l'assurance de la qualité dans le secteur de la transformation des aliments.

Les fonctions de qualité dans la production

Certaines fonctions liées à la qualité (pour l'inspection et le classement) sont effectuées par des travailleurs de la production qui ont bénéficié d'une formation additionnelle pour s'acquitter de ces tâches. Ils le font sur la chaîne de production et relèvent couramment d'un superviseur de la production/transformation, et non du service de l'AQ. Ces travailleurs ne peuvent être promus dans la hiérarchie du service de l'AQ, parce qu'ils n'ont pas de formation en science alimentaire pour s'acquitter de fonctions d'assurance de la qualité (comme le rôle de technicien de l'assurance de la qualité).

Exigences élevées de scolarité

La plupart des postes de CQ / d'AQ exigent des titres de compétences plus poussés. Aux fins de l'analyse, il semble que les techniciens doivent posséder au moins un diplôme. Les superviseurs et les gestionnaires doivent posséder, en général, un diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe (une maîtrise étant un atout certain pour les cadres supérieurs) et beaucoup d'expérience.



Le **contrôle de la qualité (CQ)** est une série d'activités qui assurent la qualité des produits. Ces activités visent à déceler les défauts dans les produits fabriqués.

Le contrôle vise à identifier (et corriger) les défauts décelés dans les produits finis. Le CQ est donc un processus réactif, car il identifie les problèmes après qu'un produit est fabriqué, mais avant qu'il ne soit libéré.

Le contrôle de la qualité s'entend d'activités de qualité liées à la création de livrables de projet. On a recours au CQ pour veiller à ce que les livrables soient de qualité acceptable, et qu'ils soient complets et exacts. L'inspection, les examens par des pairs et le processus de test sont des exemples d'activités de CQ.



ANNEXE A

CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

NIVEAU/CNP	EXEMPLES DE TITRES DE POSTE	DESCRIPTION/FONCTIONS	EXPÉRIENCE/ÉDUCATION
Gestion CNP 0911 – Directeur de la fabrication	• Directeur du contrôle de la qualité • Directeur de la salubrité et des systèmes alimentaires	• Promouvoir le programme de qualité interne • Collaborer avec les services appropriés afin d'élaborer des stratégies d'amélioration de la qualité organisationnelles • Mobiliser des équipes de travail afin de réaliser les objectifs de qualité • Élaborer des stratégies novatrices et les communiquer aux parties intéressées • Mettre en place des plans d'action en vue d'atteindre les objectifs dans les limites des budgets • Jouer un rôle prépondérant dans l'équipe de qualité interne et auprès des clients afin de les mobiliser • Planifier, gérer, coordonner et contrôler le contrôle et l'assurance de la qualité internes afin d'assurer la salubrité des aliments • Élaborer et mettre en place des programmes d'audit • Réviser les plans de salubrité des aliments (p. ex., plan HACCP, programmes de prérequis, programmes et politiques en matière de salubrité alimentaire), et les mettre à jour • Appliquer les normes et les procédures pour veiller à ce que les produits fabriqués respectent les normes de l'organisation, du client et du gouvernement • Piloter des enquêtes et des analyses de causes fondamentales lorsque des incidents de qualité se produisent • Élaborer des plans de mesures correctives et préventives, et les mettre en œuvre • Élaborer des principes et pratiques de qualité organisationnelles, et veiller à ce qu'on s'y conforme • Gérer la chaîne d'approvisionnement de produit d'un point de vue de la qualité • Examiner et analyser les données relatives à la qualité • Déterminer les IPC de qualité de l'organisation • Mener une formation sur la qualité	• Baccalauréat en science (la maîtrise est un atout) en génie alimentaire, science alimentaire, biologie, etc. • Minimum de 5 années d'expérience pertinente comme directeur de la qualité dans la transformation des aliments ou un domaine apparenté • Connaissance technique de la salubrité des aliments, y compris de la gestion des risques • Expérience en leadership • Expertise technique en génie alimentaire • Contrôle des procédés statistique et analyse des causes fondamentales • Expérience en gestion de projets • Expérience dans la gestion de systèmes de salubrité alimentaire (p. ex., SQF, BRC, HACCP) • Expérience dans la formation et la gestion de personnel affecté à la qualité • Atout : expérience dans l'audit et les inspections

Supervision CNP 9213 – Surveillants / surveillantes dans la transformation des aliments et des boissons	Superviseur du CQ	- Gérer les divers programmes d'assurance de la qualité (GFSI, SQF-2000, HACCP, BPF, etc.) - Auditer et réviser tous les programmes et procédures tous les ans - Mettre à jour la documentation (manuels, procédures the, instructions, etc.) - Fournir de la formation aux employés et appuyer leur développement pour qu'ils puissent maîtriser et appliquer les programmes - Participer à divers audits - Effectuer des inspections d'usine et soutenir les services appropriés afin de résoudre des questions de non-conformité - Siéger à des groupes de travail internes sur l'amélioration des procédés et des projets d'usine - Gérer les dossiers de formation des employés - Appuyer le directeur du CQ et le remplacer au besoin - Veiller à ce que les règles et procédures SST du service soient appliquées - Participer à la mise en œuvre de nouvelles technologies, de nouvelles installations et de nouvel équipement, et de nouveaux produits	- Baccalauréat en science et technologie alimentaire ou dans une discipline connexe 2 à 5 années d'expérience dans l'industrie de la transformation des aliments
--	---	---	---

ANNEXE A

CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

Intermédiaire CNP 2211 – Technologues et techniciens/ techniciennes en chimie	Technicien au CQ	- Surveiller, échantillonner et tester des produits alimentaires pour veiller à ce qu'ils respectent les normes de qualité et les spécifications des clients - Réaliser des évaluations organoleptiques ainsi que des essais physiques et microbiologiques sur les produits finis et les matières premières - Échantillonnage aseptique en vue de tests et de validation microbiologique, des allergènes et autres des produits - Vérifier les activités d'assainissement, y compris les inspections préopérationnelles, l'écouvillonnage, et communiquer des mesures correctives au personnel de la production - Surveiller et vérifier le HACCP, y compris le détecteur de métal ainsi que les vérifications et l'étalonnage des rayons X - Remplir et classer des registres et la documentation exacts et lisibles du CQ - Étalonner, nettoyer et entretenir le matériel de laboratoire - Interagir avec le personnel et les superviseurs de la production dans le cadre de ses activités journalières	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Connaissance pratique du HACCP et des BPF - Atout : certification HACCP - Atout : expérience dans la transformation des aliments - Expérience des systèmes, règlements, principes et normes en matière d'AQ - Expérience pratique en gestion des risques, essai de produits, études de capacité et plans de contrôle
--	--	--	---

Débutant CNP 9465 – C Échantillonneurs/ échantillonneuses et trieurs/trieuses dans la transformation des aliments et des boissons	- Inspecteur du contrôle de la qualité - Présentateur détecteur - Technicien PIH (programme d'inspection basé sur le HACCP) - Vérificateur du contrôle de la qualité - Classeur de produit **Remarque : cette fonction est exécutée sur la chaîne de production et relève directement du superviseur de la production. N'est pas une fonction du service du CQ Pour certaines espèces/plantes, le classement est effectué par l'ACIA ou des inspecteurs approuvés/accrédités par l'ACIA	- Prélever des échantillons de produits à diverses étapes de la transformation - Examiner et inspecter les contenants, les matières et les produits emballés pour veiller à ce que les spécifications soient respectées - Réaliser des tests courants liés aux spécifications des produits - Mesurer, peser et dénombrer les produits et les matières - Classer et étiqueter les matières premières ou les produits finis - Examiner le contenu et le comparer aux registres, tels que les manifestes, factures ou commandes, afin de confirmer l'exactitude des marchandises reçues ou expédiées - Consigner l'information relative au produit, à l'emballage et autre sur les formulaires et dans les registres prévus à cet effet - Veiller à ce que les pratiques d'hygiène et d'assainissement respectent les politiques et les règlements - Consigner les données d'expédition, notamment le poids, les frais, la disponibilité d'espace, ainsi que les dommages et les écarts aux fins de rapports, de la comptabilité et autres - Assurer la rotation PEPS des stocks dans l'établissement et les congélateurs - Prendre des photos et préparer des rapports de qualité pour d'autres services	- Diplôme d'études secondaires ou l'équivalent - Formation au SIMDUT - Une formation aux processus d'inspection peut être exigée - Moins d'un an d'expérience dans la transformation des aliments et/ou en AQ - Connaissance des normes de l'ACIA et des principes du classement et de l'inspection
---	---	--	---

ANNEXE A

ASSURANCE DE LA QUALITÉ

L'assurance de la qualité (AQ) est une série d'activités visant à assurer la qualité des procédés de fabrication des produits.

L'assurance de la qualité cherche à prévenir les défauts en mettant l'accent sur les procédés de fabrication. Il s'agit d'un processus de qualité proactive. L'AQ s'entend du processus employé pour créer les livrables, et peut être exécuté par un directeur, un client ou même un examinateur externe.

L'objectif de l'AQ est d'améliorer les processus de développement et de test pour éviter les défauts durant la fabrication du produit.

Exemples d'AQ : listes de contrôle de procédés, audits et méthode de projet, et élaboration de normes. Les activités d'AQ sont déterminées avant d'entreprendre la production, et elles sont exécutées en cours de fabrication. L'AQ est axée sur les procédés/processus et vise à prévenir les défauts.



NIVEAU/CNP	EXEMPLES DE TITRES DE POSTE	DESCRIPTION/FONCTIONS	EXPÉRIENCE/ÉDUCATION
Cadre supérieur CNP 0911 - Directeurs de la fabrication	• Directeur principal de l'assurance de la qualité • Directeur principal de l'assurance de la qualité - Opérations • Directeur, Salubrité et qualité des aliments d'entreprise	• Assurer un leadership et une vision relativement aux programmes de salubrité et de qualité des aliments de l'organisation • Enquêter, déterminer les causes fondamentales ainsi que les mesures correctives et préventives, et assurer un suivi sur les défauts ainsi que les plaintes des clients et des consommateurs le cas échéant • Veiller à ce que tous les programmes HACCP / de salubrité et de qualité des aliments (p. ex., exigences préalables, HACCP, PNE, BRC, etc.) respectent les exigences/normes des clients et de l'organisation en matière de salubrité et de qualité des aliments, et de réglementation • Participer à la coordination de tous les audits externes, et les faciliter • Participer, au besoin, à toutes les réunions portant sur les opérations, l'amélioration continue, le système HACCP / la salubrité et la qualité des aliments	• Baccalauréat dans une discipline scientifique ou technique (Une maîtrise peut être souhaitable) • Certification BRC, HACCP et/ou SQF • Minimum de 10 à 15 années d'expérience de gestion en assurance de la qualité dans l'industrie de la transformation des aliments, de préférence dans les viandes et un environnement syndiqué • Connaissance pratique des normes réglementaires applicables aux usines d'aliments et de viandes (ACIA, etc.). • Connaissance pratique des BPF, du HACCP, BRC, de la salubrité des aliments, de la qualité des aliments, etc. • Connaissance pratique du PSTSP, du SIMDUT, etc.
Gestion CNP 0911 - Directeurs de la fabrication	• Directeur de l'IAQ • Directeur de la salubrité • Directeur de la conformité du programme d'IAQ - • Directeur de l'IAQ - Programmes de salubrité/qualité des aliments • Directeur de l'IAQ - Programme d'audit du bien-être des animaux • Directeur du bien-être des animaux et des enquêtes	• Communiquer avec les autorités réglementaires • Élaborer et gérer des programmes d'AQ • Surveiller le maintien du programme HACCP • Examiner les données d'AQ pour assurer la conformité avec les spécifications et les règlements • Planifier et mener des audits internes • Ordonner l'échantillonnage des matières premières, des travaux en cours et des produits finis • Contribuer à l'analyse des données afin de déterminer la cause fondamentale des défauts et fournir une rétroaction sur la performance et les améliorations nécessaires • Surveiller les procédures de l'usine et veiller à ce que les registres soient remplis à la fréquence recommandée	• Diplôme universitaire ou collégial en science alimentaire ou dans une discipline connexe (une maîtrise peut être souhaitable) • Certification BRC, HACCP et/ou SQF • Une certification d'auditeur peut être exigée • Minimum de 10 années d'expérience pratique dans un environnement doté de systèmes de qualité/salubrité des aliments • Compréhension approfondie des systèmes de gestion de la salubrité des aliments (p. ex., PGQ, BRC, HACCP)

Gestion CNP 0911 - Directeurs de la fabrication	• Superviser le personnel pour veiller à ce que les normes soient appliquées correctement • Compiler des données pour la documentation; rédiger des rapports • Surveiller, auditer, mesurer la performance de l'AQ • Examiner le rendement du personnel • Mener tous les audits de l'ACIA et du BRC audits en collaboration avec l'équipe HACCP, au besoin • Veiller à ce que la formation du personnel soit à jour lorsque des changements ont été apportés aux programmes HACCP et de BPF. • Gérer le développement de nouveaux produits depuis les étapes de la conception / l'exploration jusqu'à la production à grande échelle • Modifier les produits actuels pour améliorer la productivité, la commercialisation et/ou la qualité • Explorer les nouvelles technologies et préparer des analyses coûts-bénéfices • Coordonner les essais de lots et gérer la préparation de prototypes aux fins de présentation • Concevoir et documenter les spécifications de nouveaux produits, y compris la sélection des matières premières, les procédures, les matériaux et l'emballage, de même que les spécifications des produits finis • Approuver tous les changements et mises à jour aux étiquettes conformément aux règlements appropriés • Tenir à jour les spécifications des produits • Identifier des endroits où on peut réduire les coûts • Interagir avec les fournisseurs de matières premières, de matériel d'emballage, de produits chimiques ainsi que les spécialistes de l'analyse chimique et nutritionnelle, et les représentants de l'ACIA
---	--

Supervision 9213 - Surveillants/surveillantes dans la transformation des aliments et des boissons	• Superviseur de l'assurance de la qualité • Superviseur de la salubrité des aliments • Spécialiste de la qualité • Superviseur de l'AQ et HACCP • Superviseur de l'AQ et du bien-être des animaux	• Sélectionner, former et développer les techniciens en AQ • Planifier, coordonner et gérer les programmes HACCP / de la salubrité et du contrôle de la qualité des aliments destinés à assurer la production continue des produits conformément aux normes établies • Surveiller et diriger les activités journalières des techniciens de l'assurance de la qualité relativement à la production prévue • Effectuer des recherches et des essais en vue d'améliorer la salubrité, la durée de conservation et la qualité générale des produits • Contribuer à l'analyse des données sur l'assurance de la qualité et les partager avec les intervenants dans le but d'améliorer la performance des procédés et la qualité des produits • Fournir des suggestions et mettre en place l'amélioration continue du programme d'assurance de la qualité • Prêter main forte lors de visites des clients, pour la résolution de plaintes, ainsi que les projets de recherche et de développement • Superviser et diriger les activités des techniciens de l'AQ et de l'aide HACCP, et assurer la conformité avec les politiques organisationnelles en matière de salubrité alimentaire et de sécurité des personnes, les PNE et les règlements sur les viandes • Contribuer à l'amélioration continue des programmes et des procédures d'assurance de la qualité • Identifier les problèmes liés à la qualité et à la conformité des produits • Interagir avec des laboratoires externes, des services antiparasitaires et l'ACIA • Assurer un encadrement, le développement et le mentorat continus de l'équipe de l'assurance de la qualité • Gérer le budget du service de l'AQ • Évaluer les préoccupations immédiates en matière de salubrité, y compris les retraits et rappels de produits, réagir et y donner suite en instaurant des mesures préventives • Analyser les données statistiques et les spécifications de produits en vue de déterminer les normes actuelles et d'établir les attentes en matière de qualité et de fiabilité des produits finis	• Baccalauréat en science, diplôme en science alimentaire, en microbiologie ou l'équivalent • 3 à 5 années d'expérience dans un rôle similaire, dans un environnement de transformation des aliments • Atout : 2 ans ou plus d'expérience en supervision • Atout : connaissances HACCP, Six Sigma, des BPF • Expérience solide dans l'élaboration et le maintien de programmes d'assurance de la qualité, de systèmes HACCP et de PNE • Excellentes compétences en leadership et en communication
---	--	---	--

Supervision 9213 - Surveillants/surveillantes dans la transformation des aliments et des boissons	• Coordonnateur HACCP	• Gérer le programme HACCP (analyse des risques et maîtrise des points critiques) de l'organisation, y compris la vérification des documents, les observations sur place, les mises à jour liées à de nouveaux produits ou procédés et une réévaluation annuelle pour assurer la conformité avec la réglementation • Épauler et accompagner les inspecteurs de l'ACIA lorsqu'ils exécutent leurs tâches liées au SVC, y compris l'échantillonnage de produits ou l'échantillonnage environnemental • Appliquer et gérer les règles et règlements de l'ACIA • Documenter les programmes HACCP existants afin de fournir des preuves documentaires • Réviser les programmes préalables, au besoin, en fonction des pratiques de production • Actualiser et appliquer les programmes HACCP et les PNE liées au HACCP selon les changements apportés aux règlements de l'ACIA ou les nouveaux procédés de production • Maintenir le programme de formation au HACCP • Former les nouveaux employés aux procédures HACCP et aux politiques de l'entreprise relativement à l'hygiène dans un établissement alimentaire • Effectuer des vérifications HACCP • Actualiser et réviser les registres HACCP, et intervenir lorsque des registres sont incorrects ou contiennent des problèmes répétitifs • Évaluation continue de l'efficacité des programmes HACCP actuels, y compris l'amélioration continue • Collaborer avec les inspecteurs de l'ACIA, les Opérations, le directeur de l'AQ et les superviseurs lorsqu'il faut résoudre des problèmes de salubrité alimentaire • Épauler les auditeurs indépendants • Signaler tous les problèmes et préoccupations liés au HACCP au directeur de l'AQ	• Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe • Certification HACCP exigée • Minimum de 3 à 5 années d'expérience relativement à la salubrité des aliments • Connaissance solide des BPF, du GFSI (Global Food Safety Initiative), des exigences et systèmes réglementaires en matière de qualité, ainsi que des programmes et processus d'inspection • Connaissance du contrôle statistique du processus exigée • Expérience en gestion de programme
--	----------------------------------	--	---

Supervision 9213 - Surveillants/surveillantes dans la transformation des aliments et des boissons	- Formateur en AQ - Formateur en salubrité des aliments et en assurance de la qualité	- Élaborer et dispenser toute la formation applicable au programme de salubrité des aliments - Effectuer des évaluations afin de déterminer l'efficacité de la formation - Dispenser la formation en matière de qualité et de salubrité alimentaire à tous les employés, ainsi qu'une formation d'appoint aux employés existants, au besoin - Organiser des séances d'orientation et la formation interne des nouveaux employés - Identifier les besoins en formation et en perfectionnement de l'organisation au moyen d'analyses de postes, de programmes d'évaluation et de consultations régulières de la direction de l'établissement et du service de l'AQ - Concevoir et élargir (au besoin) les programmes de formation et de perfectionnement en fonction des besoins de l'organisation et des employés - Élaborer des programmes d'accueil plus efficaces et des programmes de recyclage de la formation au HACCP - Produire du matériel de formation pour les cours internes - Surveiller et examiner les progrès des participants au moyen de questionnaires et de discussions avec les gestionnaires - Se tenir à l'affût des développements dans la formation en lisant des revues pertinentes, en participant à des réunions et à des cours - Explorer les nouvelles technologies et méthodes pour l'apprentissage en milieu de travail - Élaborer et organiser des manuels de formation, des aides visuelles multimédia et d'autre matériel didactique	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Minimum de trois (3) années d'expérience dans l'assurance de la qualité et/ou la recherche et le développement dans l'industrie des aliments, de préférence les viandes/fruits de mer - Expérience dans la pédagogie ou la formation, avec connaissances de la théorie et des principes de formation et d'apprentissage des adultes - Connaissance de la conception pédagogique et des méthodes de formation - Connaissance des systèmes de gestion de l'apprentissage - Connaissance pratique des normes réglementaires applicables à des établissements d'aliments et de viandes (ACIA, etc.). - Connaissance pratique des BPF, du HACCP, du BRC, de la salubrité des aliments, de la qualité des aliments, etc. - Connaissance pratique du PSTSP, du SIMDUT, etc.
--	--	---	---

Intermédiaire 2211 - Technologistes et techniciens/techniciennes en chimie	- Technicien de l'assurance de la qualité - Technicien de la salubrité des aliments et de l'assurance de la qualité - Technicien AQ du bien-être des animaux	- Aider le coordonnateur HACCP à réévaluer, surveiller, auditer et vérifier le HACCP, au besoin - Coordonner/assurer un suivi en ce qui a trait aux rapports de non-conformité internes ou externes - Aider à faire enquête au sujet des plaintes de clients et de consommateurs - Trier et analyser des données, et formuler des recommandations basées sur l'analyse des données - Aider à préparer des audits - Créer et créer des avis de travail liés au HACCP - Aider à planifier et exécuter le programme de surveillance environnementale - Épauler les inspecteurs de l'ACIA - Actualiser les PNE et les formulaires, si nécessaire, suite à la réévaluation du HACCP, des modifications apportées aux programmes, etc. - Prélever des échantillons environnementaux à des fins d'analyse microbiologique - Effectuer des tests et des tâches de contrôle de la qualité - Effectuer une inspection préopérationnelle de toutes les aires de production - Étalonner l'équipement d'AQ - Surveiller la production pour quelle soit conforme aux spécifications et recueillir des données sur la qualité des produits aux fins d'analyse - Vérifier les programmes HACCP, réglementaires et de salubrité des aliments en vue de la conformité - Surveiller les procédures de transformation et faire enquête sur les incidents en matière de salubrité des aliments - Surveiller la manipulation des aliments et l'assainissement - Auditer des éléments tels que la structure du bâtiment, l'assainissement, l'hygiène des employés et les pratiques de manipulation des produits afin d'assurer la conformité avec les normes de salubrité et de qualité des aliments - Entreprendre, tracer et surveiller les produits mis en attente pour l'AQ	- Diplôme en science alimentaire ou dans une discipline connexe - Formation SIMDUT - Formation HACCP - Expérience dans un rôle technique - Expérience dans l'industrie des aliments souhaitable - Compréhension solide de l'assainissement, des PNE, des programmes préalables, du HACCP, des CCP et des BPF
--	--	--	--

Intermédiaire 2211 - Technologues et techniciens/techniciennes en chimie	• Technicien HACCP • Facilitateur – Programmes HACCP	• Assurer l'exactitude de tous les programmes et politiques, des plans HACCP, des registres (y compris un contrôle adéquat des versions), et conserver toute l'information dans la base de données protégée de l'entreprise • Travailler directement avec le superviseur pour veiller à ce que le contenu des plans HACCP soient à jour et exacts • Travailler avec les divers services fonctionnels pour veiller à ce que l'information des programmes soit à jour et qu'ils y aient accès • Veiller à ce que les réévaluations obligatoires des programmes soient effectuées tel que prévu, et informer le personnel de niveau supérieur de l'AQ s'il y a des retards • Gérer, mettre à jour, traiter et enregistrer les révisions apportées aux rapports • Tenir et actualiser les matrices d'allergènes de tous les services et installations • Assurer la conformité avec les programmes écrits (préalables, HACCP, BRC) en vérifiant les registres correspondants • Examiner et surveiller les changements de réglementation et les signaler au personnel de niveau supérieur de l'AQ pour que les modifications nécessaires soient apportées dans les délais • Organiser et tenir à jour les spécifications des produits • Contribuer à la réalisation d'analyses de cause fondamentale en présence de non-conformité et de plaints de clients • Analyser les données microbiologiques et d'analyses de produits afin de formuler des recommandations en matière d'AQ et de salubrité des aliments destinées à la direction • Préparer la documentation nécessaire à la formation des techniciens de l'AQ et veiller à ce qu'elle soit complète	• Baccalauréat en science alimentaire ou dans une discipline connexe • Formation HACCP • Minimum de trois (3) années d'expérience HACCP/GFSI dans l'industrie des aliments • Atout : connaissance pratique des principes de l'assurance de la qualité, des règlements de l'ACIA et des normes GFSI
---	---	---	---

ANNEXE A

ASSURANCE DE LA QUALITÉ

Intermédiaire 2211 - Technologues et techniciens/techniciennes en chimie		• Préparer le calendrier de tous les tests (p. ex., rinçage des carcasses, échantillonnage des mains, échantillonnage de l'assainissement, démontage de l'équipement, vérification des allergènes, etc.) et assurer la conformité, tel que demandé • Effectuer des inspections et des tests sur place, sur demande, pour veiller à ce que les produits du fabricant respectent les exigences des clients et les spécifications de l'organisation • Participer à des audits internes • Planifier, organiser et réaliser des projets; fournir des analyses et des rapports • Effectuer des analyses de tendances pour des tâches spécifiques liées à la qualité	
Intermédiaire 2211 - Technologues et techniciens/techniciennes en chimie	• Coordonnateur de l'AQ • Coordonnateur de l'AQ – audits internes • Coordonnateur de l'AQ – audits internes (HACCP/BRC) • Coordonnateur de systèmes de qualité • Coordonnateur adjoint de l'assurance de la qualité • Chef d'équipe de l'AQ • Facilitateur de l'AQ	• Participer et collaborer à tous les audits externes • Mener des enquêtes, déterminer les causes fondamentales, déterminer les mesures correctives et préventives, et donner suite aux dérogations ainsi qu'aux plaintes des clients et des consommateurs • Participer, au besoin, à toutes les réunions portant sur les opérations, l'amélioration continue, le système HACCP / la salubrité et la qualité des aliments • Aider le directeur de l'AQ et le coordonnateur HACCP à vérifier que le programme HACCP fonctionner selon les spécifications • Servir de surveillant de zone pour assurer la conformité aux BPF • Coordonner le programme d'étalonnage interne de tout l'équipement, et y participer • Aider à effectuer la saisie des données d'assurance de la qualité, la lecture des microplaques, à l'écouvillonnage des carcasses • Assurer un soutien quant aux rapports et aux solutions d'assurance de la qualité et HACCP • Assurer un soutien dans l'application d'améliorations des techniques de productions de qualité • Appuyer l'interprétation et l'application du programme HACCP	• Baccalauréat en science • Certification BRC, HACCP et/ou SQF souhaitable • Minimum de trois (3) années d'expérience en assurance de la qualité et/ou en recherche et développement dans l'industrie de la transformation des aliments • Connaissance pratique des normes de salubrité des aliments et réglementaires (ACIA, etc.) • Connaissance pratique des BPF, du HACCP, BRC, de la salubrité des aliments, de la qualité des aliments, etc. • Connaissance pratique du PSTSP, SIMDUT, etc.

Intermédiaire 2211 - Techniciens/techniciennes en chimie		- Tenir et actualiser le manuel de qualité alimentaire pour qu'il corresponde aux exigences d'AQ de l'organisation - Interagir avec les employés de la production, de l'entretien, de l'assainissement, de la chaîne de production et l'ACIA lorsque des problèmes de qualité salubrité des aliments surviennent - Fournir des rapports sur la conformité de la qualité et la salubrité alimentaire au directeur de l'AQ et au coordonnateur HACCP - Participer activement aux programmes d'amélioration continue de la qualité et de la salubrité alimentaire	- Diplôme d'études secondaires - Études postsecondaires dans une discipline donnée peuvent être exigées 1 année d'expérience dans la transformation des aliments et/ou l'assurance de la qualité - Connaissance des BPF, du HACCP
Débutant 2222 - Inspecteurs/inspectrices des produits agricoles et de la pêche	- Inspecteur de l'AQ - Inspecteur de l'AQ des matières premières	- Participer avec le coordonnateur HACCP et le directeur d'usine à appliquer les systèmes d'assurance de la qualité, de salubrité des aliments et de qualité alimentaire - Échantillonner et inspecter divers produits reçus pour veiller à ce qu'ils respectent toutes les spécifications réglementaires, des clients et de l'organisation	- Diplôme d'études secondaires ou l'équivalent - Formation HACCP pour toutes les activités de l'usine - Formation SIMDUT - Au moins une (1) année d'expérience dans une usine de transformation des viandes/fruits de mer - Capacité d'appliquer des règles et règlements en matière d'assurance de la qualité et HACCP
Débutant 2222 - Inspecteurs/inspectrices des produits agricoles et de la pêche	Aide HACCP	- Auditer l'aire de transformation, y compris sans toutefois y être limité, la structure du bâtiment, l'entretien, l'assainissement, les pratiques d'hygiène des employés et de manipulation des produits pour assurer la conformité aux normes de salubrité et de qualité des aliments - Vérifier les inspections d'assainissement préopérational et les surfaces en contact avec les aliments de l'aire de production - Assurer une surveillance journalière de la manipulation des aliments et de l'assainissement dans l'aire de production - Effectuer des tests chimiques pour assurer la salubrité des aliments conformément aux normes HACCP - Vérifier tous les documents HACCP - Effectuer les contrôles requis conformément aux programmes de salubrité - Remplir des rapports de classement	



YOUR LEADER IN SKILLS DEVELOPMENT

FOOD PROCESSING HR COUNCIL
CONSEIL DES RH DU SECTEUR DE LA
TRANSFORMATION DES ALIMENTS

Défis Réels
Solutions Pratiques
Perspectives Innovantes

201-3030 RUE CONROY
OTTAWA ON K1G 6C2

613-237-7988
1-877-963-7472

WWW.FPHRC.COM
LMI.FPHRC.COM

