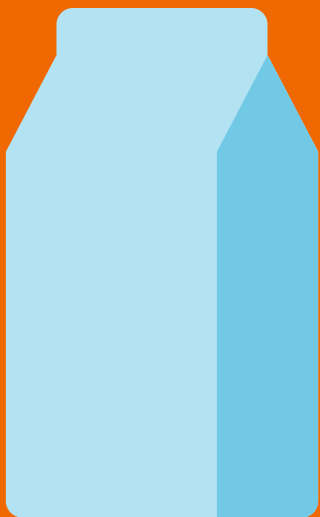


# MÉTIER



# LES MÉTIERS EN 4 FAMILLES

De la conception de nouvelles recettes jusqu'à l'expédition des marchandises, la fabrication des produits alimentaires mobilise de nombreux professionnels. Panorama.

## RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT

Formuler des recettes ou les améliorer, se tenir au courant des tendances culinaires et des modes de consommation sont les bases de la R&D (recherche et développement). Travaillant dans leurs laboratoires, ingénieurs et techniciens sont aussi en lien avec les services marketing et commerciaux, au plus près des attentes des consommateurs. Dans l'usine, ils sont souvent chargés de veiller aux essais de fabrication de leurs produits et de proposer de nouveaux procédés.

- Ingénieur recherche et développement (R&D)
- Nutritionniste
- Technicien de recherche

## PRODUCTION

La production constitue le cœur de métier des entreprises agroalimentaires. En usine, les équipes fabriquent et conditionnent les produits selon des plannings très stricts, par roulement de jour et parfois de nuit. Objectif : produire plus, mieux et à moindre coût. Organiser les emplois du temps, réceptionner les matières premières, conduire les machines automatisées, emballer les produits... à chacun sa partition.

- Chef d'équipe de production
- Conducteur de ligne de production
- Conducteur de machines de production
- Ingénieur process
- Opérateur de conditionnement
- Opérateur de production
- Opérateur en transformation des viandes
- Responsable de production
- Technicien ordonnancement

## QUALITÉ ET MAINTENANCE

Leur point commun ? La recherche de qualité et du risque zéro. Ces différents professionnels sont là pour s'assurer que les aliments sont fabriqués dans le respect des normes, que la production s'effectue en suivant les règles environnementales et que les personnels ne courent aucun danger sur leur lieu de travail. Des enjeux toujours plus importants aujourd'hui.

- **Animateur hygiène, sécurité, environnement (HSE)**
- **Auditeur qualité**
- **Enquêteur de la concurrence, de la consommation et de la répression des fraudes**
- **Responsable de maintenance**
- **Responsable qualité client**
- **Responsable qualité, hygiène, sécurité, environnement (QHSE)**
- **Technicien de maintenance**
- **Technicien qualité**

## COMMERCIALISATION ET LOGISTIQUE

Tout faire pour que les produits de l'entreprise séduisent les consommateurs est le rôle des chefs de produit et de packaging. En amont, les acheteurs sont chargés de choisir les matières premières et parfois les matériaux d'emballage ou les machines, là où les commerciaux démarchent des clients pour vendre les produits. Les équipes logistique, elles, assurent la circulation des marchandises en temps et en heure. Au programme : préparation des commandes, gestion des stocks, organisation du transport.

- **Acheteur**
- **Attaché commercial**
- **Chef de produit**
- **Chef de projets packaging**
- **Opérateur logistique**
- **Responsable logistique**
- **Technico-commercial**

# INGÉNIEURE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT (R&D)



© DR

**Élodie Avry,**

ingénieure R&D  
chez Galliance, à Saint-  
Nicolas-du-Pélem (22)

*« Pour innover, je dois être à l'écoute des tendances. »*

Du laboratoire, où elle formule les recettes, jusqu'à l'usine, où elle s'assure du bon déroulement de la transformation des produits, Élodie suit ses créations de bout en bout pour la marque Père Dodu.

**Inventer, améliorer.** Innover : telle est la principale mission de la jeune femme, qui contribue à imaginer des préparations à base de volaille. Élodie intervient sur des produits dits « élaborés cuits », tels que les panés, mais surtout des pièces rôties entières ou émincées. Recherche d'ingrédients, élaboration de la formulation, analyse de la valeur nutritive... ces activités sont menées en laboratoire avec un autre chef de projets, également responsable R&D du site. En moyenne, le développement d'un nouveau produit prend un an, de la demande de création jusqu'au lancement en magasin. *« J'ai aussi dans mes missions l'optimisation de recettes existantes, portant sur la suppression d'additifs par exemple. »*

**Toujours en veille.** Mais autour de cette activité de recherche, bien d'autres composantes relient la cheffe de projets aux différents acteurs de l'entreprise. *« Je dois être à l'écoute des tendances, effectuer une veille sur les goûts des consommateurs et être force de proposition auprès du service marketing et des commerciaux. »* Une bonne connaissance des réglementations ainsi que des budgets nécessaires à la fabrication est également requise. *« Mon métier concerne l'ensemble du produit, y compris les recherches sur les emballages »,* résume-t-elle.

**Proche de la production.** En tant qu'experte, Élodie échange beaucoup avec les responsables de la production. *« J'ai participé dernièrement à un groupe projet qui travaillait sur l'allongement de la durée de vie des produits sans conservateur. »* Elle est aussi présente lors des essais de fabrication en usine. Comment se comportera en cuisson la nouvelle recette, faudra-t-il ajuster la formulation ?

## € Quel salaire ?



Entre 1700 et 2200 € net par mois pour un ingénieur recherche et développement débutant (source : Apec).



## Ça recrute ?

Les emplois se situent plus souvent dans les grands groupes, qui comprennent plusieurs postes R&D. Les entreprises recherchent parfois des ingénieurs spécialisés dans une famille de produits : cuits, surgelés, viande, etc. Dans les plus petites structures, la R&D peut être cumulée avec des responsabilités dans le domaine de la qualité. Mais globalement, les places sont assez chères pour ce métier.



## Quelle évolution ?

Les ingénieurs R&D peuvent commencer avec un type de produit, dans le process ou l'emballage, puis évoluer en prenant la responsabilité d'un service ou changer de spécialité. Élodie se dirigerait bien vers la fonction d'ingénieur packaging. *« Les préoccupations et réglementations en matière d'environnement, et le développement des éco-emballages en particulier, m'intéressent beaucoup. »*



Pour devenir ingénieur recherche et développement, un niveau bac + 5 au minimum est exigé. Et la connaissance du milieu de l'industrie alimentaire est nécessaire, y compris pour un débutant.

### Après le bac en 5 ou 8 ans

- L'accès au métier peut se faire après une **école d'ingénieurs** généraliste ou spécialisée en agroalimentaire, génie biologique, etc. Cours en 5 ans après le bac ou en 3 ans après un bac + 2 (prépa, DUT, BTS, L2).
- À l'université, après une licence (en 3 ans) notamment orientée dans les sciences de la vie, il est possible d'opter pour un **master** (en 2 ans) en agroalimentaire, sciences de l'alimentation, génie biologique, génie des procédés, etc.
- En 3 ans, le **doctorat** (bac + 8) permet de se spécialiser dans un domaine pointu. Il est parfois requis dans certains grands groupes ou dans les organismes de recherche publics.

Retrouvez  
les études  
pp. 92, 96.

# TECHNICIENNE DE RECHERCHE



© DR

**Emmeline  
Beaujoin,**

technicienne R&D  
chez Soufflet,  
à Nogent-sur-Seine (10)

*« J'applique un protocole de dosages de façon rigoureuse pour analyser des échantillons. »*

Après sa formation en industrie chimique et pharmaceutique, Emmeline voulait rejoindre les analyses médicales. Elle a toutefois saisi une offre d'emploi en R&D (recherche et développement) dans l'agroalimentaire, chez le groupe céréalier Soufflet. *« Car ce que j'aime avant tout, c'est réaliser des manipulations derrière la paillasse, notamment des réactions chimiques. »*

**Développement d'ingrédients.** Depuis un an, Emmeline exerce au sein d'un service R&D d'une cinquantaine de personnes. Des équipes d'ingénieurs et de techniciens travaillent à la formulation d'enzymes (protéines) pour des fabricants de boissons, entre autres. Les objectifs sont variables: raffermir les fruits, extraire plus facilement leur jus lors du pressage industriel, améliorer la concentration des boissons, etc.

**En labo d'analyses.** Avec deux autres collègues, Emmeline vérifie la quantité des enzymes, selon les effets recherchés. *« Je suis un protocole de A à Z de façon rigoureuse pour analyser des échantillons. Ceux-ci sont à l'état liquide le plus souvent, dans des tubes. »* Pour chacun d'entre eux, elle effectue quatre dosages ou manipulations: pesées au milliègne de gramme près, préparations de solutions et mélanges afin de créer des réactions chimiques sous l'effet de la chaleur. *« Enfin, une machine spéciale permet d'évaluer l'activité des enzymes. Je reporte tous les résultats sur un fichier informatique. »*

**Qualité et sécurité.** Il arrive qu'Emmeline intervienne avec l'ingénieur qui met en place les protocoles. *« Nous testons les manipulations pour valider les protocoles. »* La technicienne a toujours deux priorités en tête: ne pas contaminer les échantillons et les mélanges, et surtout, se protéger. Pour cela, elle porte une blouse blanche, des gants, des chaussures de sécurité, des lunettes de protection et un masque. *« Les enzymes en poudre sont parfois allergènes. J'utilise aussi des solutions acides et toxiques sous une hotte. Plus il y a de manipulations, plus il me faut rester vigilante. »*



## € Quel salaire ?



Environ 1500 € net par mois pour un technicien de recherche débutant (source: Cabinet PageGroup, étude de rémunération 2019).



## Ça recrute ?

Les offres d'emploi dépendent de l'investissement dans la recherche et l'innovation. Elles se trouvent notamment dans les grandes entreprises et les laboratoires d'analyses, et sont favorisées par les départs en retraite. Les contrats saisonniers sont un tremplin. « J'ai travaillé cinq étés dans un laboratoire du groupe qui m'a recrutée », témoigne Emmeline.



## Quels débuts ?

Alors qu'elle se destinait aux analyses médicales, Emmeline est restée ouverte aux opportunités. « J'ai d'abord exercé 5 mois en distillerie, puis 8 mois en centrale nucléaire dans l'analyse bactérienne des eaux rejetées. » Pour son poste actuel en agroalimentaire, elle manquait d'expérience. La jeune femme a ainsi commencé avec un contrat de 4 mois, qui a débouché sur un CDI.



Pour devenir technicien de recherche, un niveau bac+2 est le minimum requis.

### Après le bac en 2 ou 3 ans

- En 2 ans après le bac, plusieurs **BTS** et **DUT** ouvrent à la recherche et développement en industrie agroalimentaire, mais souvent aussi dans d'autres secteurs. Certains sont plus spécialisés dans les analyses et le contrôle qualité en laboratoire: **BTSA Anabiotec**, **BTS qualité** dans les industries alimentaires et les **bio-industries**, **BTS bioanalyses** et **contrôles**, **BTS biotechnologies**, **DUT génie biologique**. D'autres sont davantage orientés en production: **BTSA sciences** et **technologies des aliments**, **DUT génie chimique-génie des procédés** option **bioprocédés**.

- Ces diplômes peuvent être complétés par une **licence professionnelle** en industrie agroalimentaire ou chimique, en un an.

### À noter

Il existe un **CQP** (certificat de qualification professionnelle) technicien qualité.

Retrouvez  
les études  
pp. 68, 77,  
84, 90.

# CONDUCTEUR DE LIGNE DE PRODUCTION



© DR

**Baptiste Nogués,**

conducteur d'installations  
à l'Union française  
d'agriculture biologique,  
à Noyal-sur-Vilaine (35)

« *Le métier est rythmé par les process automatisés.* »

Dans une usine qui produit des aliments biologiques pour animaux d'élevage, Baptiste change de poste chaque semaine, passant de la réception des matières premières à la fabrication et au conditionnement du produit fini.

**Veiller au grain.** Quand les camions arrivent avec leur chargement de matières premières bio (blé, maïs, etc.), Baptiste vérifie les documents accompagnant la livraison. Il procède ensuite à des contrôles physico-chimiques, notamment sur l'humidité et le poids des grains, et saisit les résultats par informatique. Puis un automate achemine les grains jusqu'à leur cellule de stockage.

**Programmer la production.** En fabrication, Baptiste reçoit du service logistique les commandes passées par les agriculteurs. À lui d'organiser le planning de production pour que les aliments soient prêts au moment de livrer les élevages. « *Grâce à l'expérience, je sais qu'il faut prévoir une heure pour produire 14 tonnes d'aliments.* » Il lance les programmes en définissant la recette à préparer et la quantité voulue. Tout est ensuite automatisé : des bennes pèsent les produits, des transporteurs les acheminent sur la ligne de fabrication où ils sont broyés, mélangés et traités thermiquement. Le produit fini est conditionné en vrac ou mis en sacs de 25, 500 ou 1000 kg par une ensacheuse et un palettiseur.

**Surveillance et réactivité.** C'est depuis la salle de contrôle que le conducteur pilote la production. Six écrans lui permettent d'avoir un œil sur les différents étages de l'usine et de régler les paramètres des machines. « *Au moindre défaut dans le process, je dois réagir le plus vite possible pour ne pas prendre de retard.* » Baptiste peut par exemple ouvrir une presse pour s'assurer de son bon réglage. Il réalise aussi des opérations de maintenance, comme graisser des vis. En cas de panne, il fait appel au service maintenance ou au responsable de production. Avant de quitter son poste, le conducteur dresse un bilan de ses interventions à l'équipe qui le relaie.



## € Quel salaire ?



Au minimum le Smic (soit 1170 € net par mois) pour un conducteur d'installations débutant. Peuvent s'y ajouter des primes pour le travail de nuit et de week-end.



## Ça recrute ?

L'automatisation croissante des procédés de fabrication augmente les besoins des industries agroalimentaires en professionnels capables d'assurer le bon fonctionnement des machines tout au long de la production. Les recrutements se multiplient donc sur ces postes.



## Quels débuts ?

Arrivé dans l'entreprise comme saisonnier, Baptiste a appris le métier sur le terrain. Un titulaire l'a formé pendant un mois au fonctionnement des machines et à l'organisation du travail. Puis il a pris les commandes, avec le soutien d'un binôme : « *Au début, j'étais très impressionné par ces nombreux écrans depuis lesquels je devais surveiller toute l'usine. Heureusement, on apprend vite.* »



Il est possible d'accéder au métier sans formation spécifique. Cependant, des diplômes en lien avec les procédés et/ou l'agroalimentaire facilitent l'insertion et la progression de carrière.

### Après la 3<sup>e</sup> en 2 à 4 ans

- En 2 ans après la 3<sup>e</sup>, un **CAP** peut suffire : CAP conducteur d'installations de production ou CAP agricole opérateur en industries agroalimentaires, option conduite de machines.
- En 3 ans après la 3<sup>e</sup>, plusieurs **bacs professionnels** sont adaptés : pilote de ligne de production ; bio-industries de transformation ; procédés de la chimie, de l'eau et des papiers-cartons ; maintenance des équipements industriels ; MELEC (métiers de l'électricité et de ses environnements connectés).
- Ces diplômes peuvent être complétés par un **BP** (brevet professionnel) industries alimentaires, en 2 ans.

### Après le bac en 1 ou 2 ans

- Un niveau bac +2 donne accès à davantage de responsabilités : **BTSA** sciences et technologies des aliments ; **BTS** pilotage de procédés ; **DUT** génie biologique, etc.
- Autre voie : le **CS** (certificat de spécialisation) technicien spécialisé en transformation laitière, en un an.

### À noter

Il existe plusieurs **CQP** : conducteur de machines ; conducteur de ligne, etc.

Retrouvez  
les études  
pp. 68, 69, 76,  
77, 84.

# INGÉNIEURE PROCESS



*Oumeima  
Boujdaria,*

ingénieure process chez  
Royal Canin, à Lille (59)

*« Mon challenge : rendre les équipements flexibles afin d'optimiser la production. »*

Dans une usine de 200 personnes appartenant à Royal Canin, Oumeima suit et améliore la fabrication d'aliments pour chats et chiens et effectue des essais de production sur les nouvelles recettes. *« Mon métier se situe à l'interface des services production, qualité, maintenance et recherche et développement. C'est ce qui me plaît. »*

**Zéro défaut.** Protéines, céréales, nutriments... les matières premières sont minutieusement dosées et passées sur une ligne de broyage. La farine ainsi formée est transformée en croquettes, qui sont ensuite enrobées puis conditionnées en sacs de 20 g à 20 kg. *« Celles-ci répondent à un cahier des charges précis en matière de santé et nutrition. »* Quand des opérateurs signalent des défauts sur la taille, le poids ou l'aspect des croquettes, Oumeima vérifie que les mélanges sont bien homogènes. *« En fonction, j'ajuste les paramétrages des machines. La qualité des aliments varie aussi selon les matières premières, car leur comportement n'est jamais le même. »*

**Productivité et sécurité.** Avec trois autres ingénieurs process, Oumeima suit les indicateurs de performance des équipements. L'équipe calcule leurs capacités et propose, si besoin, d'investir dans des installations ou une ligne supplémentaires. *« Il faut viser un bon rendement et une qualité optimale, en veillant à l'ergonomie de travail, à la sécurité des opérateurs et à la facilité de la maintenance. »* En s'appuyant sur l'expertise des conducteurs et des techniciens de maintenance, la jeune femme analyse aussi les pannes et les défauts d'usure.

**Tests industriels.** Avant d'industrialiser une nouvelle formule, l'ingénieure process effectue des essais de fabrication. En fonction des contraintes techniques rencontrées, le service recherche et développement revoit sa proposition. *« Le challenge est d'adapter les recettes et de rendre les équipements flexibles. »* La dizaine de lignes de production est ainsi réglée en fonction des recettes, environ 250 au total, sans compter quatre nouvelles gammes d'aliments lancées en moyenne chaque année.

## € Quel salaire ?



Environ 1800 € net par mois pour un ingénieur process débutant. Peuvent s'y ajouter des primes dans les grandes entreprises (source: Cabinet Pagegroup, étude de rémunération 2019).



## Ça recrute ?

« L'agroalimentaire est source d'emploi car la population et les animaux ne s'arrêteront jamais de manger », insiste Oumeima. Les process (ou amélioration continue) prennent aujourd'hui une importance capitale au sein du secteur. Les opportunités sont donc nombreuses, ouvertes aux jeunes diplômés. Dans les petites entreprises, les fonctions process sont souvent confiées à des responsables d'ateliers.



## Quels débuts ?

À la suite de son stage ingénieur de fin d'études en génie biologique et alimentaire, Oumeima a travaillé 18 mois dans une industrie de confiseries appartenant à un grand groupe. « J'ai eu l'opportunité de rejoindre mon poste actuel par un recrutement interne. »



Pour devenir ingénieur process, un niveau bac + 5 est requis.

### Après le bac en 5 ans

- L'accès au métier peut se faire après une **école d'ingénieurs**. Plusieurs d'entre elles sont dédiées à l'agroalimentaire (Agrocampus Ouest, Agrosup Dijon, ESA, etc.) et proposent des spécialités en production en fin de cursus.

Un diplôme d'ingénieur généraliste ou spécialisé (par exemple en production, génie industriel ou automatismes) est également adapté. Cursus en 5 ans après le bac ou en 3 ans après un bac + 2 (prépa, DUT, BTS, L2).

- À l'université, après une licence (en 3 ans) orientée notamment dans les sciences de la vie ou les sciences de l'ingénieur, il est possible d'opter pour un **master** (en 2 ans) en agroalimentaire, génie industriel, ingénierie des procédés, etc.

Retrouvez  
les études  
pp. 92, 96.

# OPÉRATRICE DE CONDITIONNEMENT



*Fatima  
Champlin,*

opératrice  
de conditionnement et  
de conduite chez Spigol,  
à Gémenos (13)

*« Je vérifie les étiquettes et les sachets.  
Il me faut rester concentrée. »*

Sel, cannelle, safran ou mélanges de curry... l'entreprise Spigol distribue des épices à des grandes et moyennes surfaces, des restaurants, en France et à l'export. Celles-ci sont emballées dans un atelier d'une centaine de personnes, où travaille Fatima. Ses gestes sont précis et bien organisés.

**Le contrôle qualité.** Selon un ordre de fabrication, les épices moulues sont « ensachées » par une machine puis passent sous un détecteur de métaux. Assise devant l'appareil, Fatima réceptionne les sachets. *« Je vérifie que c'est la bonne étiquette sur le bon produit, et que le sachet est bien fermé. Il me faut rester concentrée à mesure que les épices défilent sur le tapis. »* Elle contrôle la date limite d'utilisation optimale, mais aussi la taille du trou sur le paquet qui sert à suspendre le produit en magasin.

**L'emballage.** Fatima range une vingtaine de sachets dans des cartons qu'elle plie avant et au fur et à mesure de la production. Pour une même épice, elle remplit une centaine de cartons au minimum. *« Quand la conductrice de la machine change de rouleaux, d'emballage ou d'étiquettes, j'en profite pour aller chercher d'autres cartons »,* explique Fatima qui s'est adaptée à la cadence. Une fois ceux-ci pleins, elle les dispose par lots de six dans un plus grand carton. L'opératrice forme ensuite des palettes de 24 cartons, qui sont filmées et mises à disposition du service logistique à l'aide d'un tire-palettes. Puis Fatima remplit des documents de contrôle.

**Entre équipiers.** En fin de production, les opérateurs nettoient les trémies (sorte d'entonnoirs) d'où sont déversées les épices, avec un aspirateur et un soufflet, en portant un masque. *« Nous utilisons des produits nettoyants spécifiques lors des changements de matières premières. »* Des journées bien chargées au total, qu'elle partage avec sa collègue : *« Je ne pourrais pas travailler seule. Avec mon binôme, on s'entraide moralement et physiquement, en se relayant parfois. »*

## € Quel salaire ?



Souvent le Smic (soit environ 1170 € net par mois) pour un opérateur de conditionnement débutant. Peuvent s'y ajouter des primes pour le travail de nuit et de week-end, notamment.



## Ça recrute ?

Les opportunités d'emploi sont nombreuses, souvent pour des contrats à durée déterminée (notamment par intérim) lors des périodes de fortes activités.



## Quelle évolution ?

Pour son entreprise actuelle, Fatima a d'abord travaillé 2 ans en intérim, à la pesée et à la mise en pots des épices. Après obtention d'un CQP de conducteur de ligne, elle a été recrutée à ce poste et formée en interne sur une installation.



Il est possible d'accéder au métier sans formation spécifique. Cependant, des diplômes professionnels en lien avec l'agroalimentaire peuvent faciliter l'insertion et la progression de carrière.

### Après la 3<sup>e</sup> en 2 à 4 ans

- En 2 ans après la 3<sup>e</sup>, le **CAP** agricole opérateur en industries agroalimentaires apporte les compétences de base de la production et du conditionnement dans différentes filières : lait, viande, céréales, etc.
- En 3 ans après la 3<sup>e</sup>, un **bac professionnel**, par exemple bio-industries de transformation, permet d'évoluer plus rapidement.
- Ces diplômes peuvent être complétés par le **BP** (brevet professionnel) industries alimentaires, en 2 ans.

### À noter

Il existe des **CQP** (certificats de qualification professionnelle) du secteur alimentaire : conducteur de machines ; conducteur de ligne.

Retrouvez  
les études  
pp. 68, 69.

# OPÉRATEUR EN TRANSFORMATION DES VIANDES



*Jérémy Harivel,*

opérateur  
en transformation  
des viandes chez Cooperl  
Arc Atlantique,  
à Montfort-sur-Meu (35)

*« Avec l'expérience, chacun trouve sa technique de découpe. »*

Effectuer des gestes de découpe précis à une cadence élevée : c'est le savoir-faire de Jérémy, qui tourne sur différents postes au sein de l'abattoir breton Cooperl, dédié à la viande de porc.

**Tenir la cadence.** Affecté à la première découpe, Jérémy travaille avec 11 autres opérateurs en transformation des viandes. Chaque matin, à 5 h, le conducteur de ligne les informe du programme de la journée en fonction des commandes des entreprises clientes. Les carcasses de porcs qui sortent du frigo sont alors suspendues à un rail et acheminées jusqu'au premier poste où elles sont sciées : « Les clients demandent chacun des formats spécifiques ; il faut donc avoir l'œil pour adapter le sciage. » Une attention constante est nécessaire pour traiter 520 carcasses par heure et « ne pas ralentir la chaîne et l'ensemble de l'équipe ».

**Force et dextérité.** Toutes les demi-heures, les opérateurs changent de poste : « Cela permet de varier les gestes pour réduire les risques de tendinite et de blessure. » Des gants et un tablier en maille protègent les mains, les bras, les épaules et le torse. Quand les carcasses sciées arrivent sur le tapis, Jérémy utilise différents couteaux pour découper le filet mignon, séparer la poitrine du jambon, etc. Des gestes qui demandent précision et force physique car la viande, froide, est dure à travailler. « Avec l'expérience, chacun trouve la technique de découpe qui lui convient. »

**Qualité et hygiène.** L'opérateur joue un rôle de premier plan dans la qualité du produit. Il remonte au conducteur de ligne les anomalies, par exemple trop de caillots de sang sur l'épaule, signe d'un problème au moment de l'abattage. « Une baisse de concentration peut aussi conduire à faire une mauvaise coupe. Le client peut alors refuser la marchandise. » Dans une usine de viande, l'hygiène est essentielle. À chaque entrée et sortie de l'abattoir, Jérémy passe par le sas d'hygiène pour désinfecter ses mains et ses bottes. « À 14 h, à la fin du service, je dépose mes couteaux, tablier et gants au service de nettoyage. »

## € Quel salaire ?



Souvent le Smic (soit 1170 € net par mois) pour un opérateur en transformation des viandes débutant. Peuvent s'y ajouter des primes pour le travail de nuit et de week-end.



## Ça recrute ?

Malgré une baisse de la consommation de viande, la France reste le premier producteur européen de viande de bœuf et de veau, et le troisième de viande ovine et caprine, ce qui alimente les besoins en opérateurs dans les abattoirs. En termes d'effectifs, c'est le huitième métier le plus exercé dans l'agroalimentaire. Or les candidats manquent à l'appel. Ceux qui se présentent trouvent donc aisément un emploi, souvent stable.



## Quelle évolution ?

Après 10 années d'exercice comme opérateur, Jérémy bénéficie d'une formation interne pour devenir conducteur de ligne, c'est-à-dire encadrer les opérateurs. « J'aimerais ensuite évoluer vers un poste de chef d'équipe. » De telles progressions sont fréquentes dans le métier.



Ce métier est accessible sans diplôme et la plupart des abattoirs forment leurs salariés en interne. Cependant, un diplôme professionnel orienté agroalimentaire ou boucherie peut faciliter l'insertion et la progression de carrière.

### Après la 3<sup>e</sup> en 2 à 4 ans

- En 2 ans après la 3<sup>e</sup>, le CAP agricole opérateur en industries agroalimentaires et le CAP boucher sont les diplômes d'entrée.
- En 3 ans après la 3<sup>e</sup>, les bacs pro boucher-charcutier-traiteur et bio-industries de transformation sont aussi adaptés.
- Ces diplômes peuvent être complétés par un BP (brevet professionnel), en 2 ans : BP agricole transformations alimentaires spécialité transformation des viandes ou BP industries alimentaires.

### Après le bac en 1 an

Autre voie : le CS (certificat de spécialisation) transformation des produits carnés proposé à la Roche-sur-Foron (74), en un an après un niveau bac au minimum.

### À noter

Il existe trois CQP (certificats de qualification professionnelle) dédiés : opérateur en première, deuxième ou troisième transformation des viandes.

Retrouvez  
les études  
pp. 68, 69, 76.



# RESPONSABLE DE PRODUCTION



*Thibaut Parent,*

responsable de production  
chez Bonduelle,  
à Estrées-Mons (80)

*« J'organise le travail d'équipe pour développer l'entreprise. »*

En formant des opérateurs à la conduite de machines, Thibaut a développé sa fibre du management. Chez Bonduelle, il encadre aujourd'hui 450 personnes pour produire des conserves de légumes au rythme des cultures agricoles. *« Ma mission est de créer des dynamiques de travail d'équipe pour développer l'entreprise. »*

**La mise en boîte.** Petits pois, haricots verts, carottes... 220 millions de boîtes de conserve par an sont produites en moyenne dans l'usine. Rattaché à la direction, Thibaut planifie la production, avec les services d'ordonnancement et d'approvisionnement, selon la période de semis dans les champs. *« Mais les récoltes peuvent être avancées ou retardées selon les conditions météo et la maturité des légumes. Il faut adapter le planning en fonction. »* Trois équipes de fabrication, 150 personnes au total, travaillent par roulement sur les lignes de tri et de préparation des légumes, d'emboîtement et de stérilisation avant la palettisation des conserves. Une main d'œuvre de saisonniers triple les effectifs, en activité de 6 à 7 jours sur 7.

**Parer aux imprévus.** Intervenant sur l'ensemble du site, Thibaut parcourt une dizaine de kilomètres par jour. *« Je fais des tours d'usine pour rencontrer le personnel et vérifier que tout se passe bien sur les lignes. »* Un problème sur l'atelier de sertissage (fermeture) des conserves ? La ligne de production est arrêtée. Un chef d'équipe informe le responsable, disponible jour et nuit, et en week-end lors de ses permanences. *« La production est réorganisée au plus vite, afin de préserver la fraîcheur des légumes jusqu'à l'emboîtement. »*

**Améliorer sans cesse.** Thibaut a mis en place une réunion quotidienne avec les référents de différents services sur les événements survenus la veille, comme une barrière de protection défectueuse à réparer. Sécurité du personnel, qualité de la production, maintenance... ils veillent aussi aux indicateurs de performance des 15 lignes d'emboîtement et à la consommation d'eau. Entre autres projets, la conduite des lignes a été simplifiée. *« Il faut prendre le temps de l'expliquer au personnel en donnant du sens aux actions. »*

## € Quel salaire ?



Environ 2500 € net par mois pour un responsable production débutant (source : Cabinet PageGroup, étude de rémunération 2019).



## Ça recrute ?

La France étant un pays agricole, les emplois sont là pour transformer la matière première au plus près du lieu où elle a été produite. Sont attendus des profils ayant une première expérience en management. Dans des petites et moyennes entreprises, les missions peuvent être polyvalentes, associant maintenance et production.



## Quels débuts ?

Suite à son stage ingénieur de fin d'études en agroalimentaire, Thibaut a été recruté au sein du même groupe comme chef de projets process, pour 2 ans. Puis il est passé responsable d'un atelier de production et du planning pendant 6 ans, avant de devenir responsable du service de production. Cette évolution en interne n'est pas rare, possible selon la taille des structures et la complexité des process industriels à maîtriser.



Pour devenir responsable de production, un niveau bac + 5 en production industrielle ou agroalimentaire est requis, assorti d'une expérience en management de la production ou en process.

### Après le bac en 5 ans

- L'accès au métier peut se faire après un diplôme d'école d'ingénieurs. Plusieurs d'entre elles sont dédiées à l'agroalimentaire (Agrocampus Ouest, Agrosup Dijon, ESA, etc.) et proposent des spécialités en production en fin de cursus. Un diplôme d'ingénieur généraliste ou spécialisé (par exemple en production, génie industriel ou automatismes) est également adapté. Cursus en 5 ans après le bac ou en 3 ans après un bac + 2 (prépa, DUT, BTS, L2).
- À l'université, après une licence (en 3 ans) orientée notamment dans les sciences de la vie ou les sciences de l'ingénieur, il est possible d'opter pour un **master** (en 2 ans) en agroalimentaire, génie industriel, génie de la production, automatique, etc.

Retrouvez  
les études  
pp. 92, 96.

# AUDITRICE QUALITÉ



*Solenne Coumes,*

auditrice qualité  
chez Ecocert,  
à Belin-Béliet (33)

*« Quand j'arrive sur place, je dois avoir précisément en tête ce que je veux obtenir. »*

Au cours d'une même journée, Solenne peut visiter une usine de fabrication de mousses au chocolat, une boulangerie et un abattoir. Ces entreprises qui souhaitent obtenir une certification les autorisant à vendre des produits étiquetés bio doivent prouver à l'auditrice que leur production respecte la réglementation européenne.

**Organiser sa tournée.** C'est depuis son domicile que Solenne planifie ses tournées chez les clients dans un rayon de 1 heure 30 autour de chez elle. Pour préparer ses audits, elle se renseigne sur l'activité de l'entreprise, les procédés de fabrication, les nouveaux produits et le dernier rapport d'audit. *« Quand j'arrive sur place, je dois avoir précisément en tête ce que je veux obtenir. »* Selon le nombre de produits à certifier, un audit peut durer d'une heure à plusieurs jours.

**Une série de vérifications.** Sur le site, l'auditrice est souvent reçue par le responsable qualité ou le directeur de l'usine. Pour s'assurer que toutes les matières premières utilisées sont bio, elle vérifie les factures d'achats et les certificats des fournisseurs. Sur la ligne de production, elle examine l'ordonnancement de la production et discute avec les opérateurs : *« C'est important de comprendre comment ils travaillent car c'est eux qui font le contrôle qualité. »* Elle peut aussi réaliser des prélèvements afin de constater qu'il n'y a pas de pesticides. Dernière étape : vérifier que l'étiquetage des produits est conforme.

**Qualités humaines.** Grâce à un logiciel, l'auditrice remplit son rapport au fur et à mesure de sa visite. Une facture manquante, une erreur d'étiquetage ? Si elle ne trouve pas d'explication, elle signale un écart par rapport à la réglementation. *« Je dois à la fois être ferme et créer une atmosphère détendue pour mettre à l'aise les opérateurs qui peuvent être stressés par l'audit. »* En cas de difficultés avec un client, Solenne demande à un autre auditeur de l'accompagner. À la fin, elle envoie le rapport aux chargés de certification du siège d'Ecocert, qui décideront d'accorder ou non l'accréditation bio à l'entreprise.



## € Quel salaire?



« Je touche autour de 1500 € net par mois, auxquels s'ajoutent des indemnités », explique Solenne, auditrice depuis un an après 10 ans d'expérience en contrôle qualité. Ce salaire peut être plus élevé avec un diplôme de niveau bac +5, et selon la localisation géographique et la taille de l'entreprise.



## Ça recrute?

L'audit qualité est en plein développement car les exigences des consommateurs et de la grande distribution en matière de traçabilité, de sécurité et de qualité des aliments sont en hausse. Les industries agroalimentaires font donc de plus en plus appel à des organismes de certification, qui recrutent des auditeurs pour faire face à la demande.



## Quels débuts?

Solenne a été formée pendant 2 semaines aux aspects théoriques du métier (réglementation, techniques d'audit, etc.). Puis, pendant 15 jours, elle a découvert la relation client sur le terrain, en doublon avec des auditeurs.

En plus d'un niveau de bac +2 à bac +5 en agroalimentaire ou en qualité, une expérience de plusieurs années dans l'industrie agroalimentaire est souvent exigée.

### Après le bac en 2 ou 3 ans

- À bac +2, plusieurs **BTS** ou **DUT** en lien avec les industries agroalimentaires, la biologie ou la biochimie permettent d'accéder au secteur. Parmi eux : le BTS qualité dans les industries alimentaires et les bio-industries ; le BTSA sciences et technologies des aliments ; le DUT génie biologique option industries agroalimentaires et biologiques ; le DUT génie chimique, génie des procédés ; le DUT qualité, logistique industrielle et organisation, etc.
- Compléter son diplôme par une **licence professionnelle** (en un an) dans le domaine de la qualité facilite l'entrée dans le métier.

### Après le bac en 5 ans

Certains organismes de certification recrutent à bac +5. Un **diplôme d'école d'ingénieurs** ou un **master** à l'université, avec une spécialité en agroalimentaire, en sciences de la vie, en chimie ou en qualité, hygiène, sécurité, environnement, est alors indispensable.

Retrouvez  
les études pp. 77,  
84, 90, 92, 96.

# RESPONSABLE QUALITÉ, HYGIÈNE, SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT (QHSE)



© DR

*Magalie Cartron,*

responsable sécurité  
et environnement  
chez Fleury Michon,  
à Pouzauges (85)

*« Je contribue à mettre en place  
la politique de sécurité dans l'usine. »*

L'usine Fleury Michon dans laquelle travaille Magalie fabrique des plats cuisinés, conditionnés en barquette, en cassiolette ou en sachet. Toujours vigilante, la jeune femme veille à la sécurité des salariés qui y exercent et à la bonne gestion des déchets.

**Le respect des règlements.** Comme tous les sites du groupe, l'usine de production est soumise à des consignes de sécurité définies par la direction dans un plan d'action. Première mission pour Magalie et ses deux assistantes, l'une en sécurité, l'autre en environnement : aider le responsable d'unité à mettre en place la politique de sécurité et assurer une veille réglementaire pour être au fait des dernières normes en vigueur. *« Nous vérifions que les consignes de sécurité sont bien respectées, par exemple quand on travaille sur une machine. Le but est de réduire et de supprimer tout type de risques. »*

**La prévention d'abord.** Éviter qu'un accident arrive dans l'usine, mais aussi mesurer les conséquences des gestes professionnels sur la santé des salariés... le rôle de Magalie est d'informer et de proposer des améliorations concernant par exemple les postures de travail ou le port de charges, en lien avec le responsable de l'usine, de la maintenance et les salariés eux-mêmes. *« Nous avons ainsi travaillé avec les "épicières", c'est-à-dire les opératrices qui transportent le poivre, le curry et les différentes épices nécessaires aux plats cuisinés, et avons imaginé un nouveau chariot de manutention pour que ce transport soit moins difficile. »*

**Veiller au bon tri.** Professionnelle de terrain, Magalie est beaucoup plus souvent avec les personnels de l'usine que derrière son écran. Elle organise des formations aussi bien sur la sécurité que sur le traitement des déchets, l'autre volet de son activité. Là encore, l'information des salariés est importante. *« Il faut veiller à ce que le tri soit bien fait, dans les bonnes poubelles, en fonction du type de déchets, organiques ou d'emballage. »*

## € Quel salaire ?



Entre 1900 et 2900 € net par mois pour un responsable QHSE (qualité, hygiène, sécurité et environnement) débutant (source : Apec).



## Ça recrute ?

De plus en plus d'entreprises créent des postes dans ce domaine. Elles doivent en effet répondre à un nombre croissant de réglementations et aux exigences des clients, très sensibles à la qualité et à la sécurité alimentaires. Là où Magalie travaille uniquement en sécurité et environnement sur un site industriel, d'autres professionnels peuvent être responsables QHSE.



## Quelle évolution ?

On commence souvent par un poste de technicien ou animateur HSE, puis on peut prendre des responsabilités progressives. Pour Magalie, très proche de la production, il est possible de devenir responsable d'un service production, de faire de la formation son métier ou d'évoluer comme consultante en sécurité ou environnement.



Pour devenir responsable QHSE, un niveau bac +5 est requis.

### Après le bac en 5 ans

- L'accès au métier peut se faire après une **école d'ingénieurs** généraliste ou spécialisée en agroalimentaire, en hygiène et sécurité, etc. Coursus en 3 ans après le bac ou 2 ans après un bac +2 (prépa, DUT, BTS, L2).
- À l'université, après une licence (en 3 ans) notamment en sciences ou en gestion, on peut opter pour un **master** (en 2 ans) en agroalimentaire, qualité-hygiène-sécurité, risques et environnement, sécurité des systèmes industriels, management de la qualité, etc.

Retrouvez  
les études  
pp. 92, 96.

# TECHNICIEN DE MAINTENANCE



© DR

*Steven Santier,*

technicien de maintenance  
chez Laïta, à Crehen (22)

*« Avec des usines très automatisées,  
la maintenance a de l'avenir ! »*

Une panne de machine ? Une fuite d'eau ? Un risque d'arrêt d'une ligne de production à la suite d'un problème électrique ? Avec six autres techniciens et deux responsables, Steven est chargé de la maintenance d'une usine de poudre de lait infantile Laïta. Un métier qui demande du sang-froid, de l'autonomie et un respect absolu de la sécurité.

**Prévenir et guérir.** Dans l'usine « high-tech », ce sont plus souvent des actions de prévention que l'équipe maintenance doit mener. Chaque matin commence par un briefing avec l'un des responsables et les autres techniciens. *« Nous prenons connaissance du programme de la journée. Il faut ensuite prévoir les demandes d'autorisation d'accès à une machine au responsable de production, pour pouvoir réparer ou vérifier un élément. »*

**Toujours prêt.** Veiller à ce que la poudre de lait, 30 000 tonnes par an au total, soit produite 24 heures sur 24 suppose d'être constamment prêt à intervenir. *« Nous devons avoir accès à tous les endroits de l'usine, par exemple les tableaux électriques ou les vannes qui sont situées en hauteur avec un chariot élévateur. »* Sans compter la tour de séchage de 47 m de haut. La sécurité dans l'agroalimentaire suppose des précautions constantes. *« Il s'agit d'alimentation infantile : nous devons faire attention que rien ne nous échappe. Il faut réagir rapidement mais prendre le temps d'effectuer toutes les procédures. »*

**Touche-à-tout.** Steven apprécie la polyvalence de son poste, qui l'amène à réaliser toutes sortes d'interventions, en mécanique, en soudure, en électricité, etc. Son autre challenge est d'arriver à prendre du recul en cas de recherche d'une panne et à établir le bon diagnostic. *« On apprend des choses tous les jours. On doit respecter strictement les consignes mais aussi faire preuve d'autonomie. »* Enfin, il sait que c'est un métier qui a de l'avenir. *« Les usines sont de plus en plus automatisées et la maintenance des machines est de plus en plus importante. »*



## € Quel salaire ?



Environ 1500 € net par mois pour un technicien de maintenance industrielle débutant (source : Cabinet Pagegroup, étude de rémunération 2019).



## Ça recrute ?

Toutes les industries ont besoin de techniciens de maintenance, en particulier l'agroalimentaire. Le marché de l'emploi leur est très favorable, qu'il s'agisse de PME ou de grands groupes, où l'on compte souvent des équipes de maintenance composées de plusieurs techniciens.



## Quels débuts ?

Steven a commencé dans le domaine de la maintenance il y a 7 ans dans une première entreprise industrielle, où il devait surtout effectuer des interventions en électromécanique. En arrivant chez Laïta, il est devenu plus polyvalent. « On peut espérer devenir un jour responsable de maintenance. »



Pour devenir technicien de maintenance, un niveau bac + 2 est le plus souvent demandé.

### Après la 3<sup>e</sup> en 3 ans

Un **bac professionnel** peut suffire, notamment le bac pro MEI (maintenance des équipements industriels) ou MELEC (métiers de l'électricité et de ses environnements connectés). Un **bac STI2D** peut aussi apporter des bases.

### Après le bac en 2 ou 3 ans

- Un niveau bac + 2 est toutefois privilégié par les recruteurs. Parmi les spécialités adaptées : le **BTS** maintenance des systèmes option systèmes de production ; le BTS conception et réalisation de systèmes automatiques ; le BTS contrôle industriel et régulation automatique ; le **DUT** génie industriel et maintenance.
- Pour augmenter son expérience ou se spécialiser en agroalimentaire, ces diplômes peuvent être complétés par une **licence professionnelle** (en un an) en agroalimentaire, en maintenance des systèmes industriels, en génie industriel, en mécanique, etc.

Retrouvez  
les études pp. 69,  
77, 84, 90.

# TECHNICIENNE QUALITÉ



*Clara Duffand,*

technicienne qualité  
chez Lucien Georgelin,  
à Virazeil (47)

*« Diplomatie et patience sont nécessaires pour répéter souvent les mêmes consignes. »*

Clara est responsable de la qualité des confitures, des compotes et des pâtes fabriqués par Georgelin, une usine familiale du Lot-et-Garonne. *« Je contrôle tous les aspects du produit et du pot avant qu'il parte chez les clients, particuliers, épiceries ou restaurants. »*

**Arrivée des matières premières.** Pour faire une bonne confiture, il faut d'abord de bons fruits. Au moment de la livraison, la technicienne qualité vérifie d'un coup d'œil que les fruits ne sont pas trop mûrs ou au contraire trop verts. *« Puis je prélève un échantillon que j'amène au laboratoire où je contrôle leur teneur en sucre, leur pH et leur fermeté avec des appareils électroniques de mesure. »* Si les résultats correspondent aux normes fixées, elle accepte la livraison.

**Sur les lignes.** C'est sur les lignes de production que Clara passe la plus grande partie de sa journée. *« J'aime cet aspect du travail, car je règle tous les jours des problèmes différents et je suis au contact des personnels, ce qui demande à la fois diplomatie et patience pour répéter souvent les mêmes consignes. »* Toutes les demi-heures, elle rappelle notamment aux opérateurs de ligne de changer leurs gants. Elle s'assure également qu'ils effectuent les bons gestes techniques. Un pot se brise ? La technicienne est appelée pour vérifier que la machine est bien nettoyée avant d'autoriser le redémarrage de la production.

**Observations et analyses.** Toutes les heures, Clara prélève un pot de confiture cuite et examine si elle a la couleur et la texture habituelles. *« Je la goûte pour savoir si elle n'est pas trop amère, si elle a un bon goût de fruits. »* Viennent ensuite les tests physico-chimiques pour mesurer le taux de sucre et le pH. En cas d'anomalie, la technicienne qualité cherche l'origine du problème avec les équipes de production, et bloque la fabrication si besoin. Avant le départ chez le client, elle s'assure que le pot est bien fermé et contrôle les étiquettes et la date limite d'utilisation optimale. Au moment de quitter son poste, Clara remplit sur ordinateur un compte rendu pour la collègue qui la relaie et pour sa responsable.

## € Quel salaire ?



Entre 1500 et 1700 € net par mois pour un technicien qualité débutant (source : Cabinet Pagegroup, étude de rémunération 2019).



## Ça recrute ?

Les offres d'emploi dans les métiers de la qualité sont nombreuses avec des entreprises agroalimentaires de plus en plus soucieuses d'améliorer la qualité de leurs produits et leur rendement, et des normes qui se durcissent. Cependant, les candidats sont eux aussi nombreux, ce qui complique un peu l'accès à l'emploi.



## Quels débuts ?

Clara se souvient que ses premiers pas dans le métier ont été difficiles : *« Cette posture de "gendarme" n'était pas évidente pour moi au début, surtout que j'étais plus jeune que la plupart des salariés. »* Mais avec le temps, elle a gagné en confiance : *« Je me suis affirmée et comme je suis rigoureuse, ça se passe bien. »*



Pour devenir technicien qualité, un niveau bac + 2 dans l'agroalimentaire et/ou la qualité est le plus souvent recherché.

### Après la 3<sup>e</sup> en 3 ans

Un niveau **bac** peut parfois suffire :  
bac pro bio-industries de transformation,  
bac pro laboratoire contrôle qualité,  
bac STL ou STAV.

### Après le bac en 2 ou 3 ans

- Toutefois, un **BTS** ou **DUT**, en 2 ans après le bac, est le plus souvent attendu. Parmi les plus indiqués : le BTS qualité dans les industries alimentaires et les bio-industries ; le BTS bioanalyses et contrôles ; le BTSA sciences et technologies des aliments ; le BTSA analyses agricoles, biologiques et biotechnologiques ; le DUT qualité, logistique industrielle et organisation ; le DUT génie biologique option industries agroalimentaires et biologiques ; le DUT hygiène, sécurité, environnement.

- Une **licence professionnelle** (en un an) est parfois souhaitée. Parmi elles : analyse, qualité et contrôle des matériaux produits ; métiers de la qualité ; métiers de l'instrumentation, de la mesure et du contrôle qualité ; qualité, hygiène, sécurité, santé, environnement.

Retrouvez  
Les études pp. 69,  
77, 84, 90.

# ACHETEUR



© DR

*Pierre Maout,*

acheteur chez Festins,  
à Chemilly-sur-Yonne (89)

*« Pour répondre à la demande des clients, nous privilégions les producteurs locaux. »*

Choisir les produits, sélectionner les fournisseurs, négocier les prix : telles sont les missions de Pierre chez Festins, une entreprise spécialisée dans la conception et l'élaboration de plats cuisinés « raffinés ». De quoi combiner son goût pour les achats à celui de la cuisine.

**Un métier tout-terrain.** Souvent sur la route, Pierre a la responsabilité de tous les achats de sa société : pour 70 %, des produits frais et surgelés destinés à la fabrication, c'est-à-dire beurre, œufs, lait, fruits et légumes, épicerie, viandes ou poissons ; pour le reste, les emballages et le matériel de production. « Mes déplacements sont assez fréquents, à Paris et à Lyon pour me rendre sur des salons professionnels afin de rencontrer les fournisseurs et d'en chercher de nouveaux, et au marché international de Rungis. »

**Le marché des matières premières.** Après avoir analysé les besoins d'achats et d'approvisionnement du groupe, Pierre identifie, sélectionne et évalue les fournisseurs. Il effectue une veille quotidienne sur les évolutions économiques du marché. « La spéculation des matières premières peut faire varier le coût d'un produit du simple au double dans un temps très limité. » La politique d'achat est en lien direct avec les tendances de consommation. « Pour répondre à la demande des clients, nous nous fournissons de plus en plus auprès de producteurs locaux. »

**Multifacette.** Pierre suit également l'avancement des commandes, la bonne exécution des livraisons et autorise le paiement des fournisseurs après le contrôle qualité des marchandises. Présent en amont et en aval de la production, son métier nécessite une maîtrise de soi de tous les instants. Une marchandise non livrée ? L'usine en panne d'un fournisseur ? Le cours d'une matière première qui s'envole ? L'acheteur doit trouver des solutions de secours car l'approvisionnement ne doit pas s'interrompre. Cerise sur le gâteau : ce passionné de cuisine aime collaborer avec le service recherche et développement à la conception et l'élaboration des mets.

## € Quel salaire ?



Entre 1600 et 1900 € net par mois pour un acheteur débutant. Les salaires varient fortement en fonction de la responsabilité et de la taille de l'entreprise (source : Apec).



## Ça recrute ?

Stratégique, la fonction achats a le vent en poupe dans tous les secteurs, dont l'agroalimentaire. Les compétences des acheteurs sont donc recherchées.



## Quelle évolution ?

Dans les entreprises qui ont un service achats étoffé et/ou comprenant des acheteurs spécialisés par type de produits (par exemple les produits alimentaires, les emballages, les machines), un acheteur peut prendre la direction globale des achats. Quand la fonction d'acheteur est variée, il est possible aussi de s'orienter vers un autre métier. Pierre envisage ainsi dans quelques années de devenir consultant en supply chain (logistique).



Pour devenir acheteur, un niveau bac + 3 au minimum est requis. Une spécialisation en agroalimentaire n'est pas obligatoire.

### Après le bac en 3 ans

Après une formation de base en commerce (BTS management commercial opérationnel, BTS négociation et digitalisation de la relation client, DUT techniques de commercialisation), il est recommandé de se spécialiser en un an supplémentaire en **licence professionnelle** en achats. Quelques-unes proposent un parcours en agroalimentaire.

### Après le bac en 5 ou 6 ans

Pour exercer dans une grande entreprise industrielle ou avoir davantage de responsabilités, un bac + 5 est requis.

- Cela peut être un **diplôme d'école de commerce ou d'ingénieurs** avec une spécialisation en achats. Cours en 5 ans après le bac ou en 3 ans après un bac + 2.
- À l'université, en 2 ans après une licence (en 3 ans), on peut opter pour un **master** en gestion de production, logistique, achats ou marketing-vente notamment. Certains offrent un parcours agroalimentaire.
- Ces diplômes à bac + 5 peuvent être complétés en un an par un **MS** (mastère spécialisé) en achat et/ou agroalimentaire.

Retrouvez  
les études pp. 77,  
84, 90, 92, 96.

# ATTACHÉ COMMERCIAL



© DR

*Florent  
Astreoud,*

attaché commercial  
chez Nestlé Waters, dans  
le secteur du Var (83)

*« Ma philosophie du métier :  
être un partenaire pour mes clients. »*

30 000 km par an, c'est la distance que parcourt Florent afin de développer des ventes de bouteilles d'eau auprès de grandes et moyennes surfaces pour Nestlé Waters. Le contact client a toujours été son moteur. Cet ancien responsable clientèle de banque a préféré quitter le travail de bureau pour des missions de terrain.

**Stratégies de vente.** Eau plate, gazeuse ou aromatisée ? Des bouteilles d'un litre, de 50 centilitres ou des cannettes ? Florent rencontre des responsables de 40 hypermarchés et supermarchés dans le Var, avec son binôme responsable de secteur. Ce dernier négocie les commandes, pour couvrir les 3 mois à venir et les fortes consommations estivales, puis les emplacements en rayon. « À moi de concrétiser ces accords et d'optimiser la présence des produits en magasin. Par exemple, les grandes bouteilles sont mieux exposées sur des palettes au sol. » Chaque grande surface ayant ses produits phares, les commerciaux ciblent leurs actions, de type « deux achetés, un offert ». Leur challenge : atteindre les objectifs fixés et développer les parts de marché du groupe.

**La relation client.** Florent connaît ses interlocuteurs depuis 5 ans maintenant. « Ma philosophie du métier est d'être un partenaire pour mes clients. » Ceux-ci savent qu'ils peuvent le joindre à tout moment, pour faire des demandes personnalisées ou proposer des emplacements supplémentaires encore disponibles avant l'ouverture des magasins. Lors de la livraison des palettes, Florent n'hésite pas à retrousser ses manches pour aider à l'installation.

**Bien organisé.** Équipé d'un ordinateur et d'un téléphone professionnels, ce commercial itinérant planifie son activité depuis chez lui. « Mon bureau est à la maison. Chaque soir, je restitue de façon rigoureuse mes réalisations de la journée. » Ses actions en magasin sont communiquées à son binôme et au directeur régional des ventes, photos à l'appui. En parallèle, Florent effectue une veille sur son secteur. « Un supermarché qui s'agrandit ou des ouvertures de magasins sont autant d'opportunités à étudier. »

## € Quel salaire ?



Environ 1400 € net par mois pour un attaché commercial débutant. Il peut aussi toucher une part variable, qui dépend notamment des bénéfices de l'entreprise, et différentes primes (source : Cabinet Pagegroup, étude de rémunérations 2019).



## Ça recrute ?

Les entreprises du secteur recherchent des commerciaux de terrain. Si les postes sont ouverts aux débutants, des expériences en agroalimentaire ou dans la grande distribution constituent un plus. *« J'ai d'abord travaillé pour un autre groupe agroalimentaire dans la mise en rayon des produits en magasin. Mon employeur actuel avait entendu parler de moi quand il m'a proposé le poste. »*



## Quels débuts ?

En tant que junior, Florent a eu des difficultés à approcher certains clients. *« Petit à petit, j'ai construit une relation de confiance et gagné en efficacité. »* Un attaché commercial est productif après 2 ans d'expérience, le temps de bien maîtriser ses techniques de vente et de connaître ses produits.



Pour devenir attaché commercial, un niveau bac + 2 est le minimum requis, de préférence avec une double compétence en vente-commerce et dans les produits agroalimentaires.

### Après le bac en 2 ou 3 ans

- Plusieurs diplômes à bac + 2 en commerce sont adaptés. Le **BTSA** technico-commercial spécialité produits alimentaires et boissons ou vins et spiritueux est le plus spécifique à la filière agroalimentaire. Généralistes, le **BTS** technico-commercial, le BTS management commercial opérationnel, le BTS négociation et digitalisation de la relation client et le **DUT** techniques de commercialisation demandent à être assortis d'une expérience en agroalimentaire (stages ou apprentissage).
- Ces diplômes peuvent être complétés par une **licence professionnelle** (en un an) technico-commercial, commerce des vins, des boissons ou des produits agroalimentaires.

### À noter

Il existe un **CQP** (certificat de qualification professionnelle) attaché commercial du secteur alimentaire.

Retrouvez  
les études pp. 68,  
77, 84, 90.



# CHEFFE DE PRODUIT



© DR

**Camille  
Broussoux,**

cheffe de produit chez  
Cémoi, à Perpignan (66)

*« J'ai une vue d'ensemble  
des étapes de la vie d'un produit. »*

Le marché des tablettes de chocolat et des guimauves n'a pas de secret pour Camille, ce qui lui permet de proposer des produits qui correspondent aux attentes des consommateurs et de dynamiser ainsi les ventes de la marque Cémoi.

**À l'écoute du marché.** Grâce aux études de marché et aux remontées des magasins, Camille suit de près le cycle de vie de ses produits et de ceux de ses concurrents. *« Dans les supermarchés, je m'imprègne de toutes les tendances de consommation. »* Des analyses l'aident à identifier qui sont les personnes qui achètent des guimauves, si elles les choisissent plutôt en fonction du goût ou de la forme, etc. Autant d'éléments que la jeune femme prend ensuite en compte pour établir le mix marketing, c'est-à-dire les caractéristiques de son produit.

**Chef d'orchestre.** Un nouveau parfum de tablette de chocolat demande 6 mois de préparation, quand une innovation complète peut nécessiter 2 ans. Camille coordonne les interventions de chaque métier pour que le produit sorte à la date prévue. Au début du projet, elle briefe les équipes. *« J'explique, par exemple, que le chocolat noir et les fruits antioxydants ont la cote et que je souhaite associer les deux dans une tablette, en précisant la gamme de prix. »* Le service R&D (recherche et développement) lui fait alors des propositions de recettes : *« Je les évalue en me mettant à la place du consommateur que je vise. »* En parallèle, l'équipe du packaging travaille la forme et le matériau de l'emballage. Camille confie la création graphique à une agence extérieure. L'objectif : que le produit, dans le rayon, se distingue de la concurrence.

**Lancement.** S'ensuit l'organisation des tests industriels en usine pour s'assurer que la fabrication fonctionne. Puis Camille prévient les équipes de la supply chain (logistique) de l'arrivée des nouveautés afin que celles-ci ajustent la production et les stocks. Elle prépare également les argumentaires qui aideront les commerciaux à convaincre les acteurs de la grande distribution. *« Ce métier me donne une vue d'ensemble des étapes de la vie d'un produit, de l'analyse du marché jusqu'à la vente. »*

## € Quel salaire?



Entre 1900 et 2300 € net par mois pour un chef de produit débutant (source : Cabinet Pagegroup, étude de rémunérations 2019).



## Ça recrute?

Les industries agroalimentaires renouvellent sans cesse leurs produits, ce qui alimente les besoins en compétences marketing. Mais ces métiers attirent beaucoup de candidats, les places sont donc chères. Avoir une double compétence dans le marketing et l'agroalimentaire représente un atout.



## Quels débuts?

En sortant de son école d'ingénieurs en agroalimentaire, Camille a exercé pendant un an et demi comme responsable de secteur : *« J'ai découvert la grande distribution, l'organisation des rayons, ce qui m'aide aujourd'hui à construire mes argumentaires et mes packagings. »* Comme elle, beaucoup commencent par un poste de commercial sur le terrain avant d'accéder au métier de chef de produit.



Pour devenir chef de produit, un niveau bac + 5 dans le marketing et/ou l'agroalimentaire est requis. Développer une double compétence est conseillé.

### Après le bac en 5 ou 6 ans

- Les **écoles d'ingénieurs** spécialisées en agroalimentaire sont une voie d'accès efficace car les diplômés ont une bonne connaissance des produits et des modes de fabrication. La plupart incluent des enseignements en marketing. Cursus en 5 ans après le bac ou en 3 ans après un bac + 2.
- La plupart des **écoles de commerce** dispensent des spécialisations en marketing en fin de cursus. En 3 ans après un bac + 2 ou en 5 ans après le bac.
- À l'université, on peut opter pour un **master** en marketing ou en agroalimentaire. En 2 ans après un bac + 3, le plus souvent une licence du même domaine.
- Les **IEP** (instituts d'études politiques) proposent également des masters en marketing. Accès sur concours.
- Ces diplômes à bac + 5 peuvent être complétés par un **MS** (mastère spécialisé) en un an pour acquérir une double compétence, par exemple MS marketing communication et ingénierie des produits agroalimentaires.

Retrouvez  
les études  
pp. 92, 96.

# OPÉRATEUR LOGISTIQUE



*Fernand Cesbron,*

opérateur logistique chez Ackerman, à Saumur (49)

*« Nous suivons des procédures strictes pour assurer les commandes. »*

Préparation de commandes, approvisionnement, expédition... avec l'équipe logistique, Fernand veille à ce que des milliers de bouteilles de son entreprise, la maison de vins Ackerman, arrivent chaque jour à bon port. Une activité qui pour le jeune homme rime avec variété.

**Côté réception.** Tous les matins, à partir de 7 h 45, la production commence dans l'usine. Les bouteilles sont remplies, étiquetées, emballées, etc. C'est aussi l'heure à laquelle l'équipe logistique démarre sa journée. Dans l'entrepôt situé au bout des trois lignes de production, Fernand et les cinq autres opérateurs de logistique, dirigés par deux chefs de service, alternent les tâches. *« On peut réceptionner la "matière sèche", c'est-à-dire les cartons d'emballage, les capsules, les bouchons, que l'on range dans l'entrepôt. Cela nous permet de faire l'approvisionnement des lignes de production. On va aussi chercher les palettes avec le chariot élévateur. Il arrive enfin qu'on charge les cartons dans les camions. »*

**Aux commandes.** Autre mission pour Fernand et ses collègues : préparer les commandes qui leur parviennent par le service de l'administration des ventes. Les clients de l'entreprise sont en majorité des enseignes de la grande distribution, des restaurants et des cafés. Essentiellement expédiées en France, les bouteilles sont aussi destinées à l'export et alors rangées sur une autre sorte de support. *« Nous utilisons des palettes traitées, qui permettent une protection thermique importante pour le vin, transporté dans ce cas dans des conteneurs. »*

**Tout vérifier.** 100 000 bouteilles, soit 150 palettes environ, quittent chaque jour l'usine. Un logiciel permet d'orchestrer ce ballet incessant. *« Tout le monde l'utilise pour lancer les commandes, organiser la gestion de l'entrepôt, visualiser ce qui entre et ce qui sort, etc. »* L'inventaire est fait quotidiennement. *« Nous avons des procédures strictes à suivre pour qu'il n'y ait pas d'erreur dans les envois. »*

## € Quel salaire ?



Souvent le Smic (soit environ 1170 € net par mois) pour un opérateur logistique débutant. S'y ajoutent parfois des primes.



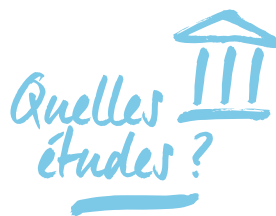
## Ça recrute ?

Les titulaires d'un permis CACES sont très recherchés par les entreprises de toutes tailles. Ce sont toutefois des métiers qui recrutent beaucoup en intérim ou sous contrat à durée déterminée. Aujourd'hui en CDI, Fernand, par exemple, a toujours travaillé sous contrat court dans ses entreprises précédentes.



## Quels débuts ?

Après une expérience professionnelle à divers postes (préparation de commandes, conduite de chariots, expédition, etc.), l'opérateur pourra devenir chef de quai, responsable d'entrepôt ou gestionnaire de stocks et donc diriger une équipe. Les perspectives d'évolution sont cependant plus ouvertes avec un diplôme spécialisé.



Il est possible d'accéder au métier de magasinier ou de préparateur de commandes sans formation spécifique, mais le plus souvent avec une expérience professionnelle. Cependant, un diplôme en logistique peut faciliter l'insertion et l'évolution de carrière.

### Après la 3<sup>e</sup> en 2 ou 3 ans

- En 2 ans après la 3<sup>e</sup>, le CAP opératrice-opérateur logistique correspond bien aux demandes des employeurs en termes de polyvalence. Il permet une dispense du CACES (certificat d'aptitude à la conduite en sécurité) durant 5 ans à partir de l'obtention du diplôme.
- En 3 ans après la 3<sup>e</sup> ou en 2 ans après un CAP, le **bac professionnel** logistique peut offrir des possibilités d'évolution plus rapides. La formation intègre la préparation à certains CACES.

### À noter

Il existe également des **titres professionnels**, par exemple agent magasinier, cariste d'entrepôt, préparateur de commandes en entrepôt. Souvent accessibles sans condition de diplôme, ils sont reconnus au niveau CAP.

Retrouvez  
les études  
p. 69.

# DICO DES MÉTIERS

## LES MÉTIERS EN 4 FAMILLES

RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT

PRODUCTION

QUALITÉ ET MAINTENANCE

COMMERCIALISATION ET LOGISTIQUE

## ACHETEUR/ACHETEUSE

Son rôle est d'acheter les matières premières dont l'entreprise a besoin pour produire. Viandes, légumes, laitages, épices... il ou elle sélectionne les fournisseurs, négocie les prix, la quantité, les délais de livraison, contrôle les denrées à l'arrivée, etc. En répondant aux exigences des équipes de recherche et développement, notamment en termes de qualité des produits. En fonction des entreprises, le métier est plus ou moins polyvalent. Parfois, il s'agit également de négocier les emballages et le conditionnement, mais aussi les achats industriels (machines, équipements, etc.).

### Formation

Licence professionnelle en agroalimentaire et/ou achats ; diplôme d'école de commerce ou d'ingénieurs, ou master en achats.

## ANIMATEUR/ANIMATRICE HYGIÈNE, SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT (HSE)

Hygiène, sécurité, environnement : dans l'industrie agroalimentaire, ces domaines font l'objet d'une grande vigilance. Il est en effet impératif de prévenir et réduire les risques liés à l'activité de l'entreprise, de garantir le respect des conditions de travail et de veiller aux conséquences de la production sur l'environnement. L'animateur ou l'animatrice met en place la démarche définie par la direction et le ou la responsable QHSE. Au programme : surveillance de la réglementation et des normes, contrôle des locaux et des équipements, formation des salariés, réalisation de comptes rendus et d'audits, etc.

### Formation

BTS métiers des services à l'environnement ;  
DUT hygiène, sécurité, environnement ;  
licence professionnelle qualité, hygiène, sécurité, santé, environnement.



## ATTACHÉ COMMERCIAL/ ATTACHÉE COMMERCIALE

Membre de l'équipe commerciale, il ou elle contribue à développer les ventes de produits alimentaires et le chiffre d'affaires de son entreprise. Cela passe par le suivi d'un portefeuille de clients, des grandes et moyennes surfaces ou des établissements de restauration répartis sur un secteur géographique. Il s'agit aussi de s'assurer que les produits sont bien mis en avant dans les rayons. Les déplacements sont fréquents, pour se tenir à l'écoute des clients et saisir les opportunités de ventes. Un bon relationnel, doublé d'une solide connaissance des produits, est nécessaire.

### Formation

BTSA technico-commercial; BTS ou DUT en commerce complété par une expérience dans le secteur; licence professionnelle technico-commercial ou commerce de produits alimentaires.

## AUDITEUR/AUDITRICE QUALITÉ

Les industries agroalimentaires font appel à des organismes de certification externes pour obtenir des labels attestant la qualité de leurs produits. Sur place, cet expert ou cette experte des réglementations analyse les documents (les factures, par exemple) et contrôle l'organisation de la production, les méthodes de travail et le respect des normes en matière de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement. Sa visite débouche sur la rédaction d'un rapport à partir duquel le comité certificateur décide de délivrer ou non la certification à l'entreprise.

### Formation

BTS, DUT, licence professionnelle, master ou diplôme d'ingénieur en lien avec les industries agroalimentaires, la biologie, la chimie ou la qualité.

## CHEF/CHEFFE D'ÉQUIPE DE PRODUCTION

C'est la courroie de transmission entre le ou la responsable de production et les équipes de conducteurs et d'opérateurs. En fonction de la taille de l'entreprise, il s'agit de gérer une ou plusieurs lignes de fabrication et/ou de conditionnement. Chaque jour, il ou elle met en œuvre le programme de production défini par sa hiérarchie: approvisionnement des matières premières, gestion du planning des personnels, tenue des outils de suivi, etc. L'animation de son équipe occupe une place importante, à parts égales avec l'optimisation de la production et le respect des normes d'hygiène et de qualité sanitaire.

### Formation

Selon la technicité des installations et le niveau de responsabilités: BTS, BTSA, DUT, licence professionnelle, voire bac + 5 en lien avec l'agroalimentaire ou la gestion de production.



© SKYONO / ISTOCK.COM

## MÉTIERS

### CHEF/CHEFFE DE PRODUIT

Sa mission ? Concevoir des produits alimentaires qui plairont aux consommateurs en s'appuyant sur des études de marché, ainsi que sur l'analyse de la concurrence ou des nouvelles tendances (boissons végétales, arômes ethniques, *snacking*, etc.). La première étape consiste à définir toutes les caractéristiques du produit en termes de goût et de consistance, de packaging, etc. Puis il ou elle suit la fabrication, détermine les conditions de distribution (quantités et prix). Il s'agit enfin de coordonner les actions de promotion et de surveiller l'évolution des ventes.

#### Formation

Diplôme d'ingénieur en agroalimentaire ;  
diplôme d'école de commerce avec spécialisation  
en marketing ; master d'université ou d'IEP  
(institut d'études politiques) en marketing.

### CHEF/CHEFFE DE PROJETS PACKAGING

Une forme de pot qui permet de récupérer facilement tout le yaourt, un paquet de chips qui tient debout et sert de récipient... le ou la spécialiste du packaging coordonne la conception de nouveaux emballages à partir d'un cahier des charges établi par le client ou le service R&D (recherche et développement). L'objectif est à la fois d'assurer la protection des aliments et de donner envie aux consommateurs d'acheter le produit. Cela implique de maîtriser les techniques de conception assistée par ordinateur, les propriétés des matériaux et les normes d'hygiène.

#### Formation

BTS, DUT, licence professionnelle, master ou diplôme  
d'ingénieur en agroalimentaire, emballage, design  
industriel, communication ou chimie des matériaux ;  
école de commerce ou école spécialisée en packaging.



© SEVENTYFOUR / STOCKADORE.COM



## CONDUCTEUR/CONDUCTRICE DE LIGNE DE PRODUCTION

De la matière brute à l'emballage des produits finis, les différentes étapes de création d'un produit alimentaire se succèdent sur un ensemble de machines automatisées qui forment une ligne de production. Aux conducteurs de ligne d'organiser la fabrication et le conditionnement pour atteindre les objectifs fixés par le chef ou la cheffe d'atelier en termes de délai et de qualité. Cela implique d'encadrer les opérateurs de fabrication et les conducteurs de machines affectés à la ligne, de superviser la petite maintenance, tout en veillant à l'application des règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement.

### Formation

Pas de diplôme exigé. Un CAP, bac professionnel, BTS, BTSA ou DUT en lien avec l'agroalimentaire ou les procédés, ou le CQP conducteur de ligne de production, est cependant recommandé.

## CONDUCTEUR/CONDUCTRICE DE MACHINES DE PRODUCTION

Température, débit, pression... responsable d'une ou plusieurs machines intégrées à une ligne de fabrication ou de conditionnement, il ou elle commence par paramétrer l'application informatique qui pilote les équipements. Objectif : respecter la cadence, la quantité et la qualité demandées. Place ensuite à la surveillance de la fabrication des aliments en contrôlant différents paramètres. Un incident ou une anomalie survient ? Ses connaissances en mécanique, en automatisme et en électricité lui permettent de corriger les réglages ou de dépanner une machine pour relancer la chaîne de production au plus vite.

### Formation

Pas de diplôme exigé. Un CAP, bac professionnel, BTS, BTSA ou DUT en lien avec l'agroalimentaire ou les procédés, ou le CQP conducteur de machines de production, est cependant conseillé.

## ENQUÊTEUR/ENQUÊTRICE DE LA CONCURRENCE, DE LA CONSOMMATION ET DE LA RÉPRESSION DES FRAUDES

Pour assurer la sécurité des consommateurs et réguler l'économie, l'État envoie au cœur des usines des contrôleurs et contrôleuses chargés d'évaluer la qualité des produits alimentaires et l'application des réglementations. Au programme : vérification des documents (certificats fournisseurs, rapports d'essai en laboratoire, recettes de fabrication), évaluation des process (dispositif d'étiquetage, contrôle qualité interne) et du respect des normes d'hygiène et de sécurité, à tous les stades de la production. Ces inspections débouchent sur la rédaction d'une synthèse d'enquête et, en cas d'infraction, sur des poursuites judiciaires et le retrait du marché des produits dangereux.

### Formation

Métier accessible sur concours après le bac.

## INGÉNIEUR/INGÉNIEURE PROCESS

Pour produire plus, mieux et à moindre coût, il faut régulièrement proposer des améliorations au niveau des procédés de fabrication. En partant de l'analyse des données de suivi de production, il ou elle travaille à accroître le rendement, économiser l'eau et l'énergie, renforcer la sécurité du personnel, etc. Au quotidien, il s'agit d'apporter un soutien technique aux équipes de production et de maintenance. Et dans le cas d'un nouveau produit, de participer à la mise en place des méthodes d'industrialisation (ajustement des installations, formation, etc.). Dans les petites entreprises, ces missions sont assurées par un ou une responsable d'atelier.

### Formation

Master ou diplôme d'ingénieur en génie industriel, génie des procédés, agroalimentaire, etc.

## INGÉNIEUR/INGÉNIEURE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT (R&D)

L'innovation est son maître mot. Intervenant en amont de la fabrication des produits, l'ingénieur ou l'ingénieure R&D est chargé du développement de nouvelles recettes. Il s'agit aussi de suivre les gammes de produits existantes, pour en optimiser les composants nutritionnels ou gustatifs. Ce travail s'effectue en collaboration avec le service marketing pour analyser les besoins des consommateurs, mais également avec des médecins, des biologistes, des chercheurs, etc. Il ou elle est souvent garant des conditions d'industrialisation, en lien avec les responsables de production, et participe aux essais visant à la mise au point industrielle des nouveautés.

### Formation

Diplôme d'ingénieur ou master en agroalimentaire, sciences de l'alimentation, génie biologique ou génie des procédés ; doctorat.

## NUTRITIONNISTE

Au sein des industries agroalimentaires ou en tant que prestataire, il ou elle garantit les qualités nutritionnelles (apports en calories, glucides, fibres, vitamines, minéraux, etc.) des produits en développement et en phase de production, conformément aux recommandations de l'État. Côté marketing, il s'agit de reporter sur les emballages les valeurs nutritionnelles et de communiquer sur la qualité des produits. Il faut aussi répondre aux questions des consommateurs. Selon leur formation, ces professionnels sont médecins, ingénieurs ou diététiciens.

### Formation

BTS diététique ; DUT génie biologique option diététique ; licence professionnelle en nutrition et alimentation ; master, diplôme d'ingénieur avec une formation nutrition ; diplôme d'État de docteur en médecine spécialité endocrinologie-diabétologie-nutrition.



© SHIRONOSOV / ISTOCK.COM

## OPÉRATEUR/OPÉRATRICE DE CONDITIONNEMENT

En bout de chaîne de fabrication, les aliments sont emballés dans des barquettes, des sachets, des cartons, etc. L'opérateur ou opératrice charge les produits sur les machines, qu'il ou elle pilote et règle notamment en fonction du format des produits. Certaines tâches peuvent être manuelles, comme mélanger des légumes surgelés avant la mise en sachet. Enfin, les denrées conditionnées sont placées sur des palettes de stockage. Il lui revient aussi de signaler toute anomalie au chef ou à la cheffe d'équipe. Le métier s'exerce parfois dans des chambres froides.

### Formation

Pas de diplôme exigé. Un CAP (opérateur en industries agroalimentaires ; conducteur d'installations de production), un bac pro (bio-industries de transformation ; pilote de ligne de production) ou un CQP du secteur peut constituer un atout.

## OPÉRATEUR/OPÉRATRICE DE PRODUCTION

Pétrir une pâte à biscuits, trier des fruits, cuire un jambon, cuisiner une sauce : sur une chaîne de production, l'opérateur ou l'opératrice assure une ou plusieurs étapes de la fabrication d'un produit alimentaire industriel. Soit à la main en s'aidant de différents outils et ustensiles, soit sur des machines automatisées (doseuses, mélangeurs, etc.) dont il ou elle effectue le réglage et l'entretien. Son respect rigoureux des modes opératoires et des règles d'hygiène et de qualité est contrôlé par le conducteur ou la conductrice de ligne de production, qui fixe chaque jour le programme de fabrication.

### Formation

Pas de diplôme exigé. Un CAP, CAPA, bac professionnel ou brevet professionnel en lien avec les industries alimentaires ou encore un CQP peut constituer un atout.

## OPÉRATEUR/OPÉRATRICE EN TRANSFORMATION DES VIANDES

Abattage des animaux, découpe de la carcasse, parfois préparation de produits élaborés à partir de la viande, puis conditionnement : l'opérateur ou l'opératrice en abattoir prend en charge les différentes étapes de la transformation des viandes au sein d'une équipe qui se relaie sur les postes. Une bonne connaissance de l'anatomie des animaux et des pièces de viande, une grande dextérité et de la force physique sont nécessaires pour accomplir ces gestes avec précision, à un rythme très soutenu. Nettoyage du plan de travail, affûtage des outils, contrôle et traçabilité du produit sont aussi au programme.

### Formation

Pas de diplôme exigé. Un CAP, CAPA, brevet professionnel ou bac professionnel orienté industries alimentaires ou boucherie, ou le CQP opérateur en transformation des viandes, peut constituer un atout.

## OPÉRATEUR/OPÉRATRICE LOGISTIQUE

En fonction de l'organisation du service logistique, son poste est plus ou moins spécialisé. Il ou elle travaille dans l'entrepôt de l'entreprise, où sont réceptionnés, stockés et expédiés les produits. Cela consiste à charger et décharger les marchandises à l'aide d'un chariot élévateur, à effectuer les préparations de commandes et, parfois, à procéder à l'emballage et à l'étiquetage des marchandises. Son rôle peut également porter sur le contrôle de la qualité des produits et du conditionnement des marchandises avant leur sortie de l'usine. Enfin, il lui faut vérifier les documents de transport avant l'expédition vers les clients.

### Formation

CAP opérateur-opératrice logistique, bac professionnel logistique ou titre professionnel assorti d'un CACES (certificat d'aptitude à la conduite en sécurité).



© KZENON / STOCK.ADOBE.COM

## RESPONSABLE DE MAINTENANCE

Dans l'usine, c'est la personne garante du bon fonctionnement des machines et des équipements, ainsi que du travail des opérateurs et des techniciens qui assurent la maintenance préventive et curative des installations. Elle organise les interventions, met en place des procédures de contrôle et veille au respect des règles d'hygiène et de sécurité du site. En lien avec les services production et achats, il lui faut aussi gérer les budgets nécessaires à l'acquisition de nouveaux matériels et aux travaux d'amélioration.

### Formation

En fonction de la taille des structures et de l'équipe de maintenance: BTS, DUT, licence professionnelle, diplôme d'ingénieur ou master en lien avec la maintenance industrielle ou la gestion de production.

## RESPONSABLE DE PRODUCTION

En lien avec les services développement et maintenance, il ou elle dirige la fabrication industrielle de produits agroalimentaires. Son objectif est de faire respecter le planning de production, en termes de quantité, de qualité et de délais, toujours dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité. Pour cela, il ou elle s'assure que chaque membre de l'équipe remplit bien son rôle aux différentes étapes. Une chute de bouteille bloque le système ? Il lui faut établir en urgence un plan d'action pour rétablir la production. Ses autres missions: analyser les problèmes récurrents pour y remédier et contribuer à l'amélioration des procédés.

### Formation

Diplôme d'ingénieur ou master en agroalimentaire, génie industriel, production ou bioprocédés.

## RESPONSABLE LOGISTIQUE

Organiser et gérer la circulation des produits et marchandises de A à Z, c'est son quotidien. Cela signifie s'assurer, avec ses équipes de techniciens et d'opérateurs logistique, et en lien avec la production, de l'approvisionnement en matières premières et emballages, afin que la fabrication ne s'arrête pas. Une fois les produits transformés et conditionnés, il faut gérer leur stockage, avec le responsable de l'entrepôt. Enfin, il ou elle sélectionne les transporteurs, supervise le chargement et veille à ce que les produits arrivent à destination chez les clients.

### Formation

BTS gestion des transports et logistique associée; DUT gestion logistique et transport; licence professionnelle en logistique; diplôme d'ingénieur ou d'école de commerce, master avec une spécialisation logistique.



© MARKO RUPENA / ISTOCK.COM



## RESPONSABLE QUALITÉ CLIENT

Émergent, ce métier répond aux exigences de qualité toujours plus strictes du secteur. Il se retrouve essentiellement dans les grandes entreprises. Le principe : traduire les attentes des clients, notamment en termes de qualité et de sécurité alimentaires, aux différents services de l'entreprise, en s'assurant du respect des délais de production. Les distributeurs ont d'ailleurs des référentiels que les industriels doivent respecter pour fabriquer des produits vendus sous les marques des magasins. Relais privilégié auprès du client, le ou la responsable répond à toute question sur le produit et aux éventuelles réclamations.

### Formation

Master ou diplôme d'ingénieur en agroalimentaire, production ou qualité.

## RESPONSABLE QUALITÉ, HYGIÈNE, SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT (QHSE)

Prévenir plutôt que guérir : le rôle du ou de la responsable QHSE est de veiller à ce que l'activité industrielle se déroule sans incident, que ce soit au niveau des personnels du site ou de l'environnement. Il est aussi de garantir la qualité des produits et services. Cela implique de faire appliquer au sein de l'usine la réglementation en vigueur concernant ces domaines, de proposer des améliorations et de former les personnels. Il ou elle participe aussi à la rédaction du plan d'action QHSE, obligatoire, défini par son entreprise.

### Formation

Diplôme d'ingénieur ou master en agroalimentaire et/ou qualité-hygiène-sécurité, risques et environnement, sécurité des systèmes industriels, management de la qualité.



© ALAIN POTIGNON / ONISEP

## TECHNICIEN/TECHNICIENNE DE MAINTENANCE

Panne de machine, arrêt d'une ligne de production, fuite d'une vanne... en lien avec les responsables de production et, en fonction de la taille de l'entreprise, de maintenance, le technicien ou la technicienne doit réparer, mais surtout prévenir les pannes pour empêcher l'arrêt de la fabrication, qui peut entraîner des coûts supplémentaires élevés. Contrôle, surveillance et entretien des installations et matériels sont au programme, avec des interventions variées en électricité, automatique, soudage, etc. Une connaissance du secteur est souvent bienvenue, les opérations de maintenance supposant en effet de respecter les exigences de sécurité alimentaire.

### Formation

BTS, DUT ou licence professionnelle en maintenance, automatismes, génie industriel, mécanique, productique, électronique, etc.

## TECHNICIEN/TECHNICIENNE DE RECHERCHE

Dans une unité de recherche, le technicien ou la technicienne participe au développement de produits, de recettes ou encore de procédés selon les postes. En lien avec un ou plusieurs ingénieurs, il ou elle réalise des expériences et des essais en suivant un protocole précis, par exemple pour observer l'action de bactéries sur des aliments ou produire un échantillon. Des tests de fabrication permettent d'adapter les procédés au produit. Il faut manipuler des matériels et des produits variés, parfois dangereux. Autres tâches : analyser les résultats, rédiger des rapports et optimiser les procédures.

### Formation

BTSA Anabiotec ; BTS bioanalyses et contrôles ; DUT génie biologique ou chimie ; licence professionnelle en industrie agroalimentaire ou chimique.

## TECHNICIEN/TECHNICIENNE ORDONNANCEMENT

Son rôle est d'« ordonnancer » la production, c'est-à-dire d'établir un plan de fabrication qui tienne compte des différents paramètres en jeu : la quantité de produits commandée, les dates de livraison souhaitées, les stocks disponibles, les délais des fournisseurs, les capacités de production et de distribution de l'entreprise. S'appuyant sur les prévisions de ventes, il ou elle ajuste les quantités selon la date limite de consommation des produits. Ce planning est ensuite adapté selon les besoins, par exemple en cas de panne ou pour répondre à une hausse de ventes promotionnelles. Le métier s'exerce à l'interface de plusieurs services : production, logistique, développement et sous-traitants externes.

### Formation

BTS, DUT ou licence professionnelle en production, logistique ou agroalimentaire.

## TECHNICIEN/TECHNICIENNE QUALITÉ

Garantir la qualité des aliments qui sortent de l'usine est impératif. Entre autres mesures, ce technicien ou cette technicienne interne à l'entreprise contrôle la conformité des produits fabriqués au cahier des charges et s'assure de leur traçabilité. À chaque étape de la production, des inspections lui permettent de vérifier que les opérateurs mettent en œuvre les bonnes pratiques de fabrication et respectent les normes de qualité, d'hygiène et de sécurité. Grâce à des analyses effectuées avec différents appareils de mesure sur les matières premières et les marchandises, il ou elle teste la qualité du produit avant d'autoriser son expédition chez le client.

### Formation

Bac professionnel, BTS, DUT ou licence professionnelle en biologie, agroalimentaire, chimie ou analyse qualité.

## TECHNICO-COMMERCIAL/TECHNICO-COMMERCIALE

Son objectif : vendre des solutions techniques, des équipements, du matériel, des emballages et des ingrédients à des producteurs industriels. Ou encore de l'alimentation animale à des éleveurs. Le volet commercial du métier comprend la prospection des acheteurs et la négociation des contrats, impliquant des déplacements fréquents. Côté technique, il faut expliquer les caractéristiques des produits et conseiller les clients selon leurs besoins. Le travail s'effectue en lien avec les services qualité, production ou finance de son entreprise.

### Formation

BTS, BTSA, DUT ou licence professionnelle en agroalimentaire, commerce, vente, technico-commercial ; master en commerce et vente, diplôme d'école de commerce ou d'ingénieurs avec une spécialisation ou une expérience dans le secteur.