

**centre
d'études
et de recherches
sur les
qualifications**

**cahier 12 : les emplois-types de la fabrication industrielle
tome 4 : les industries agro-alimentaires**

REPertoire FRANÇAIS DES EMPLOIS

La Documentation Française

comité du répertoire français des emplois

Le Répertoire Français des Emplois étant une réalisation interministérielle confiée au Centre d'études et de recherches sur les qualifications, l'orientation, la programmation et le contrôle des différentes opérations auxquelles il donne lieu, ont été attribués à un Comité siégeant auprès de la Direction du Centre.

Ce Comité est composé des représentants des directions d'administration et organismes nationaux suivants :

- Direction générale de la Programmation et de la Coopération du Ministère de l'Education ;
- Direction des Affaires générales et financières du Ministère des Universités ;
- Direction générale de l'Institut national de la Statistique et des Etudes Economiques ;
- Délégation générale à la recherche scientifique et technique ;
- Délégation à l'emploi du Ministère du Travail et de la Participation ;
- Service des Affaires Sociales du Commissariat général du Plan d'Equipement et de la Productivité ;
- Délégation à la Formation Professionnelle ;
- Service des études informatiques et statistiques du Ministère de l'Education et du Ministère des Universités ;
- Service des études et de la statistique du Ministère du Travail et de la Participation ;
- Agence Nationale pour l'Emploi ;
- Office National d'Information sur les Enseignements et les Professions.

Le Centre d'études et de recherches sur les qualifications, institué par le titre III du décret n° 70-239 du 19 mars 1970, est un organisme public, placé auprès de l'Office national d'information sur les enseignements et les professions, dont disposent en commun le Ministre de l'Education, qui en assure la tutelle, le Ministre des Universités, le Ministre du Travail et de la Participation et les Ministres de l'Industrie et de l'Agriculture. Le Centre est également chargé d'apporter sa collaboration au Commissariat général du Plan d'Equipement et de la Productivité, à la Délégation à l'Aménagement du Territoire et à l'Action Régionale, et au Comité interministériel de la Formation professionnelle et de la Promotion sociale.

**LES EMPLOIS-TYPES
DE LA FABRICATION INDUSTRIELLE**

Tome 4 : les industries agro-alimentaires

Le Répertoire Français des Emplois

Connaître le plus précisément possible les qualifications professionnelles, le contenu des emplois et leur changement est devenu aussi indispensable pour la politique sociale qu'une prévision quantitative correcte de l'emploi ou une bonne analyse du fonctionnement du marché du travail.

Mais les liens qui existent entre l'emploi, la qualification et la formation sont divers et complexes. Des transformations s'opèrent dans les systèmes d'emplois sous l'effet des nouvelles techniques mises en œuvre, parce que les modes de gestion de la main-d'œuvre évoluent tandis que la population active et les marchés se transforment.

La constitution d'un instrument de connaissance systématique des emplois devenait de ce fait indispensable.

Le Répertoire Français des Emplois, en complétant les instruments de la connaissance des emplois, répond au besoin de modernisation des méthodes et moyens traditionnels de l'intervention publique sur le marché du travail. Le développement et la diversification des instruments d'intervention en matière de formation initiale et continue, de placement, d'information et de conseil professionnel, comme la mise en place d'actions sur la nature et le contenu des emplois offerts par les entreprises impliquent que puissent être élaborés des diagnostics sûrs, capables de révéler et éclairer les principaux déséquilibres du marché du travail qu'il convient de prévenir ou corriger pour assurer le plein emploi.

Telles sont les raisons pour lesquelles le Ministère de l'Education, chargé de la tutelle du Centre d'études et de recherches sur les qualifications, alliait ses efforts à ceux du Ministère du Travail et du Ministère des Universités, pour constituer en 1974 avec le Commissariat général du Plan, le Secrétariat général de la Formation professionnelle et l'Institut national de la statistique et des études économiques, un Comité du Répertoire Français des Emplois. Le CEREQ recevait à cette occasion une aide exceptionnelle de la Délégation générale à la recherche scientifique et technique, du Fonds national de l'emploi ainsi que du Fonds de la formation professionnelle.

Grâce à l'observation systématique des situations de travail en entreprise, le Répertoire Français des Emplois constitue une base de données précieuse sur le contenu des emplois. Celle-ci se présente sous la forme d'emplois-types décrits dans les différents articles que la Documentation Française édite depuis 1975 dans des cahiers distincts. L'ensemble sera ultérieurement fondu dans une édition unique dont les tables, guides et index faciliteront et enrichiront la consultation. Parallèlement, le CEREQ assure lui-même la gestion et la mise à jour informatisées d'une base de données constituée à partir des observations de situations de travail réalisées en entreprise, et d'une banque de données élaborée à partir des emplois-types.

Pour accomplir cette lourde tâche, le Département de la Qualification du travail du CEREQ a mis en place une équipe centrale spécialisée d'analystes et de rédacteurs qui travaillent en étroite collaboration avec des équipes de recherche associées au CEREQ dont la création a été suscitée auprès de huit universités. Ce n'est pas un des moindres intérêts du Répertoire que d'être en définitive l'œuvre d'une collaboration harmonieuse et efficace entre l'Agence nationale pour l'emploi, le Ministère de l'Education et les Instituts de recherche universitaire dont chercheurs, ingénieurs et conseillers sont réunis dans des équipes mixtes.

Mais ce Répertoire n'aurait pas pu être entrepris sans l'accueil particulièrement favorable qu'ont réservé, dès l'origine, à son projet, les organisations syndicales ou professionnelles, patronales et ouvrières, associées aux activités du CEREQ. Leur appui et la collaboration active des entreprises qui se manifestent lors de l'organisation des enquêtes ou par une participation attentive à l'élaboration des résultats, sont en définitive le meilleur gage de la qualité et de l'objectivité qu'il faut véritablement atteindre pour aboutir dans le domaine complexe et délicat de la description des emplois où la vie de chacun et les intérêts se retrouvent nécessairement. Il semble donc que ce travail technique et scientifique, jugé nécessaire par les Pouvoirs publics, se révélera utile dans les relations professionnelles ou la gestion des entreprises.

Le Directeur du Centre
d'études et de recherches sur les qualifications

Paul-Pierre VALLI

présentation générale du répertoire français des emplois

I. - RAPPEL ET PRÉCISION DES OBJECTIFS ADMINISTRATIFS ET SCIENTIFIQUES DU RÉPERTOIRE

La décision de constituer un Répertoire Français des Emplois découle de la constatation d'un certain nombre de lacunes dans l'information quantitative et qualitative disponible sur les emplois en France.

1) Les données globales sur le volume de l'emploi et sa répartition (par professions, catégories socio-professionnelles, niveaux de qualification), ainsi que sur le marché du travail (offres et demandes d'emplois par catégorie) sont incomplètes et imprécises, par suite de :

- l'incertitude du vocabulaire : les appellations en usage recouvrent des réalités mal définies, souvent différentes suivant les entreprises, les secteurs et les régions ;
- l'inadéquation des systèmes de classification : les nomenclatures, qui se fondent sur des critères rarement explicites, souvent hétérogènes, (le critère privilégié est tantôt la technique, tantôt le secteur d'activité, tantôt la formation) sont d'une application difficile⁽¹⁾.

Les statistiques disponibles sur l'emploi recouvrent donc des réalités très différentes et les comparaisons entre secteurs sont particulièrement malaisées.

2) Il n'existe pas de système stable de repérage des emplois, rendant compte à tout moment de situations évolutives et se référant à un type constant d'informations. Il est donc pratiquement impossible d'étudier l'évolution des emplois dans le temps, ce qui limite gravement les possibilités de prévision.

3) Les organismes chargés de l'orientation, du placement et de la définition d'objectifs de formation ont besoin d'informations concrètes et précises sur le contenu des emplois et les situations de travail. Celles dont ils disposent actuellement sont incomplètes et surtout hétérogènes : elles ne peuvent être ordonnées par rapport à un dispositif central d'information systématique.

De manière générale, les données disponibles sur l'emploi relèvent de systèmes distincts centrés, les uns sur l'entreprise, les autres sur l'activité économique ou les individus, et répondant à des préoccupations différentes (économie, sociologie, ergonomie, gestion...).

Il était donc indispensable de définir un instrument comparable à ceux dont disposent aujourd'hui les principaux pays industriels qui ont élaboré des répertoires ou systèmes de classification fondés sur une observation systématique des réalités.

Telles sont les préoccupations auxquelles doit satisfaire le Répertoire Français des Emplois. Cette opération implique :

- la définition d'un cadre général d'analyse des situations de travail, fixant les dimensions suivant lesquelles les contenus d'emplois sont observés et rapprochés. Ce cadre général doit fournir une référence commune aux différents systèmes d'information sur les emplois et permettre d'en suivre l'évolution dans le temps sans imposer des refontes périodiques des nomenclatures ;
- la mise en place d'un dispositif permanent d'observation permettant d'étudier sur place un grand nombre de situations concrètes de travail en vue de leur analyse et de leur regroupement en un nombre plus limité d'emplois-types faisant l'objet de descriptions détaillées.

L'information recueillie doit notamment répondre aux besoins concrets des individus confrontés à des problèmes de choix de situation. Mais elle doit aussi mettre en évidence les continuités et les écarts entre emplois-types, pour permettre de contribuer à la définition des objectifs de formation. La possibilité de comparer point par point les éléments des contenus d'activité est donc essentielle. Elle suppose le recours à l'observation directe et la couverture d'un champ aussi vaste que possible.

(1) Des efforts ont été entrepris pour dégager de tels critères dans les révisions récentes des Conventions collectives.

Ainsi conçu le Répertoire Français des Emplois a pour objectif de rassembler et d'analyser des données comparables sur l'ensemble des situations de travail dans toutes les professions. Mais pour éviter toute fausse interprétation de sa véritable portée, il convient de préciser nettement qu'il ne peut à lui seul :

- expliquer les diverses situations rencontrées ;
- dénombrer les effectifs au travail ;
- prévoir les changements quantitatifs et qualitatifs de l'emploi ;
- introduire un classement hiérarchique dans la description des professions.

Il est au contraire l'outil indispensable pour procurer les matériaux qu'exige une réponse améliorée à ces préoccupations fondamentales, mais souvent abandonnées par manque d'informations pertinentes et permettant de progresser véritablement.

II. - LA MÉTHODE ET SA PORTÉE

L'observation des situations de travail réalisée dans le cadre du Répertoire Français des Emplois s'attache en priorité à la description des éléments permettant à l'utilisateur de se prononcer sur la **capacité d'un individu à occuper un emploi**.

En effet :

- **pour l'individu**, les préférences et les contraintes qui interviennent dans son orientation ou son placement professionnels ne peuvent être prises en compte que dans la mesure où il possède ou peut acquérir la capacité nécessaire pour occuper l'un des emplois auxquels il postule ;
- **pour l'entreprise**, ses objectifs techniques, sociaux et économiques ne peuvent être atteints que si elle peut se procurer en un lieu et un moment donnés, les personnes disposant des qualifications nécessaires pour effectuer le travail qu'elle offre ;
- **pour la collectivité**, les indicateurs globaux (démographiques, économiques, ergonomiques) concernant les emplois ne peuvent intéresser la population à la recherche d'une activité que lorsque la classification des emplois retenue permet une correspondance avec les capacités acquises ou possédées par les individus qui se présentent sur le marché du travail.

Comment apprécier cette capacité à occuper un emploi ?

- La **simple énumération des tâches** réalisées dans un travail donné conduit à décrire une grande diversité de combinaisons de tâches, résultant des différents modes de division du travail en usage dans les entreprises, mais **n'apporte pas d'information sur la qualification** requise des individus pour occuper ces postes.
- Par ailleurs, aucune des méthodes actuellement en usage pour **l'évaluation directe des acquis et des connaissances** mobilisés dans un ensemble de situations de travail **ne paraît suffisamment établie scientifiquement**, et susceptible de généralisation.

Le Répertoire Français des Emplois est fondé quant à lui sur **l'observation et l'analyse systématiques** du contenu des **situations de travail**.

Suivant la définition adoptée, qui s'inspire des apports de la recherche théorique, la situation de travail correspond à **l'intervention d'un individu dans le fonctionnement d'une entreprise** (ou organisation) **considérée comme un système socio-technique**.

L'observation d'une situation de travail porte donc essentiellement sur les rapports entre l'individu et les éléments de ce système.

L'analyse ultérieure des observations de situations de travail cherche à mettre en évidence des **modes de travail** (méthodes, langages techniques) dominants dans un ensemble de situations.

On a considéré par hypothèse que **l'identité des modes de travail valait équivalence des capacités techniques ou professionnelles** effectivement utilisées par un individu pour occuper un emploi.

La notion de situation de travail s'applique, on l'a vu, à un ensemble d'interventions situé dans un contexte technique et organisationnel donné ; cependant, la description synthétique de ces situations qui est publiée dans le Répertoire ne s'identifie pas nécessairement à une organisation particulière de la division du travail. C'est pourquoi la notion de situation de travail se distingue de celles de :

- **poste de travail**, ensemble de tâches délimité par la division du travail propre à chaque entreprise à un moment donné et dont le découpage peut varier à l'infini, sans nécessairement affecter de manière fondamentale les modes d'intervention de l'individu ;
- **profession**, notion ambiguë qui s'applique surtout à des individus ou groupes d'individus ayant en commun un statut socio-professionnel plutôt qu'une identité d'activités ;
- **métier**, ensemble d'acquis, de connaissances et d'habiletés appliqués à la transformation d'un produit et utilisés dans le cadre d'une technique dominante. Les conditions d'application de cette technique sont susceptibles d'évoluer et la notion de métier peut ne plus recouvrir un contenu défini, ni se référer à un bagage professionnel homogène.

Le Répertoire Français des Emplois présente des **regroupements de situations de travail**, intitulés **emplois-types**, dont les caractéristiques sont suffisamment communes pour pouvoir être occupées par un même individu.

Les modalités suivant lesquelles ont été opérés ces regroupements sont définies plus spécifiquement dans la présentation de chaque groupe d'emplois. De manière générale, référence a été faite à trois principaux critères :

- champ d'intervention de l'individu (ou **situation fonctionnelle** dans l'organisation de l'entreprise) ;
- **nature et niveau de ses interventions**, caractérisés en particulier par référence à des personnes, à des documents et à des équipements ;
- **domaine de spécialisation**, défini par rapport à un ensemble de connaissances ou de techniques mises en œuvre par ces interventions. Pratiquement, lorsqu'une description d'activités est commune à plusieurs spécialisations très poussées (essentiellement dans les emplois techniques), il n'est pas fait de distinction entre emplois-types, mais les principales applications sont spécifiées.

Les **modalités d'accès** aux emplois observés parmi la population enquêtée ont été prises en considération comme « information témoin » plutôt que comme élément déterminant des regroupements. En effet, ces modalités d'accès peuvent refléter autant les conditions propres à un marché du travail déterminé que les nécessités objectives de l'emploi.

Les critères de regroupement ainsi définis permettent d'aboutir aux résultats présentés dans les cahiers consacrés à chaque groupe d'emplois. Ils ne peuvent évidemment répondre directement à une infinité d'objectifs et satisfaire tous les utilisateurs, mais la valeur générale du Répertoire est assurée par le fait qu'aucune nomenclature se proposant de définir des emplois ne peut faire abstraction du **contenu des activités** dans les emplois définis.

Le Répertoire reste compatible de ce fait avec les objectifs plus particuliers d'une pluralité d'utilisateurs qui, en fonction de leurs besoins propres, peuvent être conduits, soit à des agrégations d'emplois-types, soit à des partitions plus détaillées entre emplois du fait de l'introduction de critères complémentaires.

Dans cette perspective, le Répertoire Français des Emplois rassemble deux types d'informations :

- **les données caractéristiques ou classantes**, qui servent essentiellement à définir les interventions de l'individu dans l'entreprise et à fonder les regroupements en emplois-types⁽¹⁾ ;

(1) Le type d'investigation choisi (observation de situations individuelles en entreprise) se prête mal à la collecte de données significatives et de portée générale sur les salaires, qu'il s'agisse de leur mode de détermination et/ou de leur niveau. Cette information relève d'un autre type d'observation.

— **les données descriptives ou variables de distribution** qui apportent des indications complémentaires, d'une part sur l'environnement dans lequel se situent les emplois-types (taille, branche, localisation de l'entreprise, conditions de travail), d'autre part sur la population d'individus observés (âge, sexe, cheminement professionnel...).

Les articles descriptifs d'emplois-types qui figurent dans chaque fascicule sont fondés essentiellement sur le premier type de données. Le deuxième type est susceptible d'utilisations complémentaires, notamment comme point de départ de recherches ultérieures.

III. - L'ORGANISATION DE L'OBSERVATION DES SITUATIONS DE TRAVAIL

1 - Le mode d'investigation et la sélection des emplois

Le champ d'investigation couvert et la manière de l'aborder répondent à un certain nombre de caractéristiques :

a) La multiplicité d'enquêtes sur le terrain.

Aucune consultation d'experts ou concertation avec les professionnels ne peut remplacer l'enquête sur le terrain, surtout si elle est réalisée sur une échelle suffisamment grande pour fournir des indications sur l'extrême diversité des situations de travail, dont ne rendent pas compte les informations disponibles habituellement. Il est naturellement impossible d'être exhaustif dans ce domaine, mais il est possible d'observer un nombre suffisant de situations-types et d'isoler les variables qui s'y rattachent.

L'interview du titulaire sur son lieu de travail contribue à concrétiser et préciser l'information. Des entretiens préalables avec le responsable de l'entreprise, puis avec le chef hiérarchique, permettent de situer l'emploi dans son environnement et rendent plus pertinentes les informations recueillies auprès du titulaire.

b) Le découpage des groupes d'emplois observés.

Le Répertoire Français des Emplois doit fournir les bases d'une révision des nomenclatures en usage. On ne saurait donc préjuger des regroupements d'emplois auxquels il aboutira, ni l'enfermer dans les schémas de classification habituels.

Dans l'impossibilité d'embrasser d'un seul coup la totalité de l'univers des emplois, il faut cependant trouver un point d'entrée.

L'approche sectorielle, consistant à observer à tour de rôle l'ensemble des emplois existant dans les entreprises appartenant à une même branche ou à un même secteur (ex. : chimie, mécanique, etc.) a été rejetée. En effet, elle aurait conduit à étudier en même temps des emplois n'ayant entre eux rien de commun (ceux de la production, de la gestion et des services généraux) et à étudier par contre séparément des emplois très proches (ex. : les électriciens de maintenance employés dans la branche mécanique et dans la branche chimie). Aucun traitement valable n'aurait donc pu être mené à bien avant l'achèvement de la totalité des observations.

L'approche retenue est inter-sectorielle. Les grands groupes de spécialités (ex. : gestion, électricité...) fondées sur une technologie dominante sont étudiés ensemble. Ces groupes peuvent être retrouvés dans la nomenclature des emplois actuellement utilisée conjointement par le Ministère du Travail et l'INSEE dans l'enquête annuelle auprès des établissements industriels et commerciaux occupant plus de 10 salariés, sur laquelle sont opérées un certain nombre d'agrégations ou de désagrégations. Cette manière de voir facilite l'analyse des facteurs techniques et permet de procéder au fur et à mesure à des regroupements, puis d'assurer des sorties intermédiaires sans attendre la fin de l'opération.

Cependant l'analyse inter-sectorielle présente un inconvénient du point de vue de l'accès aux entreprises, dont certaines doivent être visitées à plusieurs reprises pour observer différents groupes d'emplois. De plus les frontières entre groupes ne sont jamais étanches et les interférences entre niveaux distingués par la nomenclature doivent être envisagées.

C'est pourquoi on s'est efforcé de conduire simultanément l'observation de groupes d'emplois proches. De plus, les regroupements opérés au fur et à mesure ont un caractère provisoire et des possibilités de passages d'un groupe à l'autre ou de fusions restent ouvertes jusqu'à ce que l'ensemble des traitements soit achevé.

c) Echantillonnage.

Le caractère assez approfondi des enquêtes, le temps et les moyens qu'elles exigent, ont conduit à limiter leur nombre, évalué entre 15 et 20 000. Ce chiffre peut paraître important globalement. Il est, en fait, relativement faible, si l'on considère la variété des critères à prendre en compte dans le choix des observations. Il n'est donc pas possible de considérer que la sélection de situations de travail à observer constitue véritablement un échantillonnage statistique.

En fait, une première sélection d'établissements comportant des emplois correspondant aux groupes étudiés est opérée à partir d'un fichier détaillé (le plus souvent les résultats de l'enquête sur la structure des emplois conduite par le Ministère du Travail) en fonction de la répartition de fréquences et d'hypothèses sur l'incidence possible de l'activité sur le contenu des emplois. Cette première sélection est complétée par la gestion d'un tableau de bord définissant des critères plus précis correspondant à un jeu d'hypothèses relatif aux facteurs susceptibles d'avoir une incidence sur les contenus d'emplois et une série de cas à couvrir selon un certain quota au cours des enquêtes.

2 - Le questionnaire d'enquête.

Il comprend trois parties :

La première concerne l'entreprise. Elle identifie sommairement son activité, son organisation et la structure de ses emplois et enregistre des informations sur l'évolution des contenus d'emplois et la politique générale de recrutement. Elle se propose donc d'éclairer les observations proprement dites.

La deuxième concerne le chef hiérarchique du titulaire, et doit permettre de situer l'emploi dans le service et dans le processus de production, d'apprécier son degré d'autonomie et d'apporter une première information sur les conditions de recrutement.

La troisième s'adresse au titulaire lui-même. Elle comporte un certain nombre de questions fermées, mais constitue surtout un guide d'entretien destiné à aider l'observateur à obtenir les informations essentielles pour la compréhension et l'analyse des situations de travail. Les questions posées portent sur quatre thèmes principaux :

- Le contenu de l'activité du titulaire, qui fait l'objet :
 - d'une part, d'une description détaillée, en réponse à une question ouverte, afin de définir ce que fait le travailleur, pourquoi il le fait, comment il le fait, en relation avec les activités en amont et en aval du processus ;
 - d'autre part, d'une analyse portant sur la nature des différentes interventions (sur les équipements, les documents et du point de vue des relations fonctionnelles).
- Les conditions de cette activité : situation hiérarchique, autonomie, responsabilité ;
- Les caractéristiques personnelles du titulaire : emplois précédents, âge, sexe, formation, conditions d'accès à l'emploi ;
- Les conditions de travail : localisation, horaires, caractéristiques physiques, rythmes, contraintes.

3 - Le réseau d'observation.

Il a été constitué avec le souci d'associer autant que possible à la réalisation du Répertoire Français des Emplois les administrations et les organismes publics qui auront à en utiliser les résultats.

Ainsi, le réseau d'observation mis en place par le CEREQ en 1974, repose sur des équipes mixtes inter-régionales, comprenant des universitaires et des conseillers de l'Agence nationale pour l'Emploi.

Huit centres interrégionaux associés fonctionnent actuellement ; ils sont répartis sur l'ensemble du territoire national et sont placés sous la responsabilité des organismes suivants :

- d'AIX-MARSEILLE II - Laboratoire d'économie et de sociologie du travail (LEST) ;
- de DIJON - Institut de recherche sur l'économie de l'éducation (IREDU) ;
- de GRENOBLE II - Institut de recherche économique et de planification du développement (IREP Développement) ;
- de LILLE I - Laboratoire de sociologie du travail, de l'éducation et de l'emploi (LASTRE) et Laboratoire d'analyses des systèmes et du travail (LAST) ;
- de PARIS X - NANTERRE - Centre de recherches économiques et sociales (CRES) ;
- de RENNES I - Laboratoire de l'économie de l'éducation de l'ERA CNRS n° 73 ;
- de STRASBOURG I - Bureau d'économie théorique appliquée (BETA) ;
- de TOULOUSE I - Centre d'études juridiques et économiques de l'emploi (CEJEE).

Le réseau ainsi constitué comporte huit responsables d'équipes et vingt-six chargés d'enquêtes, soit au total trente-quatre personnes. Ces équipes participent à la préparation des enquêtes et à leur exploitation, elles procèdent à l'observation des situations de travail en entreprise et à la codification partielle des données recueillies.

IV. - EXPLOITATION DES DONNÉES

Le Répertoire Français des Emplois conduit à trois résultats qui sont :

- la rédaction d'articles descriptifs sur les emplois-types ;
- la constitution d'une banque de données ménageant toutes les possibilités de traitements complémentaires pour répondre à des interrogations particulières ou enrichir la recherche sur les emplois ;
- la mise au point et la diffusion d'une méthode d'analyse des emplois.

De ce triple point de vue le Répertoire a exigé la mise au point d'une codification, de traitements informatiques et d'une technique de rédaction.

La codification concerne tous les éléments caractéristiques essentiels des situations de travail observées. Elle implique une interprétation lorsqu'il s'agit de traduire de manière synthétique des informations complexes à caractère qualitatif (fonction du titulaire, place dans le processus de production, nature des interventions sur les documents et les équipements, relations fonctionnelles). Elle constitue une simple transcription lorsqu'il s'agit de données quantitatives ou facilement repérables (diplômes, caractéristiques du titulaire, questions fermées sur les conditions de travail). Autant que possible, le système de codification mis au point s'intègre dans des cadres existants (nomenclature des emplois, des branches d'activité, des produits, des formations) afin de permettre les raccords souhaitables.

Les traitements informatiques se déroulent en plusieurs étapes et tiennent des rôles différents.

Les données brutes ayant fait l'objet d'une codification subissent un premier traitement, destiné à faire ressortir des caractéristiques plus synthétiques, analysées par rapport à un nombre limité de thèmes. Puis, les observations sont comparées deux à deux pour évaluer les distances qui les séparent sur chacun de ces thèmes. Enfin, des procédures d'analyse typologique font apparaître des regroupements entre observations. Ces regroupements sont confrontés avec ceux qui résultent de l'analyse du contenu des questionnaires, menée parallèlement. C'est le résultat de cette confrontation qui sert de base à la définition et à la description d'emplois-types.

Dans une deuxième phase, des procédures semblables ont été mises en œuvre pour procéder à des rapprochements entre observations réalisées dans le cadre de groupes d'emplois différents et éventuellement à des agrégations nouvelles.

Enfin, des procédures spécifiques ont été élaborées pour faire face à des besoins particuliers, et effectuer des traitements complémentaires, soit des observations initiales, soit des emplois-types résultant des premiers traitements.

La rédaction des descriptions d'emplois-types est effectuée par des équipes de rédacteurs, qui ont à suivre plus particulièrement des groupes d'emplois déterminés, depuis l'information initiale et le cadrage des observations, la réalisation de pré-enquêtes, jusqu'à la rédaction proprement dite, en passant par les opérations de regroupement et l'application des procédures informatiques. Durant ces différentes phases, une coopération étroite est assurée avec le réseau d'observation, qui peut participer directement à la rédaction. Des contacts suivis sont également maintenus à cette occasion avec les organismes professionnels patronaux et syndicaux, qui sont consultés sur le cadre d'observation ainsi que sur les résultats des traitements.

V. - PUBLICATION

Dans sa forme rédigée, le Répertoire Français des Emplois est publié sous forme de cahier concernant chacun un groupe d'emplois et comportant une présentation générale de ce groupe et des descriptions d'emplois-types.

Les cahiers parus antérieurement à celui-ci ont été consacrés aux emplois de l'assurance, de la banque, de l'électricité et de l'électronique, de la gestion et de l'administration des entreprises, du commerce et de la distribution, de l'informatique, de la santé, aux emplois des activités sociales, socio-culturelles et de conseil, aux emplois de l'hôtellerie et du tourisme, aux emplois du transport et de la manutention, aux emplois du travail des métaux, aux emplois du textile, de l'habillement et du cuir, aux emplois de la métallurgie, de la fonderie, des matériaux de construction, du verre et de la céramique, aux emplois de la chimie, du bois, du papier et du carton, et aux emplois du bâtiment et des travaux publics. Suivront ultérieurement, les emplois de la gestion de la production, les emplois de la communication et de l'information, et les emplois de l'artisanat.

CONCLUSION

Ainsi, la réalisation du Répertoire Français des Emplois se confirme bien être l'œuvre collective souhaitée par les pouvoirs publics et à laquelle se sont associés sans réserve les organisations professionnelles, les syndicats et les entreprises. C'est grâce à cette concertation et à cette coopération que les difficultés pratiques ou techniques qui accompagnent nécessairement une œuvre de cette ampleur se trouvent en définitive surmontées.

Tout laisse donc espérer qu'au terme de cet effort, les questions touchant à la formation, à l'information et à l'emploi pourront être traitées par les pouvoirs publics, les entreprises ou les syndicats d'une manière plus efficace.

utilisation des articles du répertoire

Le Répertoire Français des Emplois est destiné à constituer un véritable outil de travail. Les informations qu'il rassemble ont été organisées de manière systématique en vue de consultations permanentes pour des fins très variées. C'est pourquoi une attention particulière a été accordée à son mode de présentation et à l'articulation des différents éléments constituant les articles.

Chaque article décrit un emploi-type. Il peut naturellement faire l'objet d'une lecture d'ensemble, permettant de prendre une vue générale d'un emploi considéré.

Mais l'analyse et la comparaison des emplois-types peuvent se faire par une lecture transversale des différentes rubriques des articles qui les concernent :

- soit à l'aide des différentes **rubriques** mentionnées en marge du texte et servant au classement de l'information par thème ; un **index analytique** sera progressivement élaboré pour faciliter ce type de consultation ;
- soit à partir du **vocabulaire** utilisé pour décrire les activités et en particulier des verbes caractéristiques et expressions mis en relief dans la présentation⁽¹⁾.

Pour faciliter ces différentes consultations, tous les articles sont organisés de façon identique autour des rubriques et sous-rubriques suivantes :

RUBRIQUES

- **Appellations**
- **Définition**
- **Situation fonctionnelle**

- **Délimitation des activités**
- **Description des activités**
- **Responsabilité et autonomie**

- **Environnement**

- **Conditions d'accès**
- **Emplois et situations accessibles**

SOUS-RUBRIQUES

- Entreprise
- Service

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Les sous-rubriques ne sont remplies que dans la mesure où il existe une information significative et de portée générale.

Les articles font l'objet d'une **numérotation** provisoire. Ils sont présentés dans un ordre conforme au **plan de regroupement** exposé dans la présentation de chaque fascicule.

Cette présentation fournit elle-même des informations générales utiles à la compréhension des articles et portant notamment sur :

- **les entreprises** dans lesquelles se situent les emplois observés : activité économique, fonctions exercées, organisation ;
- **les modes de division du travail et les facteurs** susceptibles d'influer sur le contenu des emplois ;
- **les critères** suivant lesquels ont été effectués les regroupements d'observations de situations de travail en emplois-types ;
- **les particularités de ces emplois** du point de vue des conditions de recrutement et des carrières, et des conditions générales de travail.

⁽¹⁾ Parallèlement, le Répertoire donne lieu à la création d'une banque de données susceptible de traitements spécifiques complémentaires, en cours de constitution. Cette banque permet l'enregistrement des informations détaillées recueillies lors des enquêtes.

L'objet et le contenu de chacune des rubriques décrivant un emploi-type sont les suivants :

<p>Appellations</p>	<p>L'intitulé de l'article doit répondre à trois caractéristiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> — avoir un caractère suffisamment général pour englober une grande variété de situations concrètes ; — éviter toute confusion, soit avec un emploi-type voisin, soit avec des appellations se référant à un niveau déterminé d'une classification professionnelle de type conventionnel ou statutaire ; — être facilement compris et indiquer suffisamment le contenu d'activité. <p>Il s'agit dans certains cas de l'expression la plus fréquemment utilisée, dans d'autres, d'un terme spécialement créé pour répondre à ces critères.</p> <p>D'autres appellations rencontrées au cours des enquêtes, sont citées à titre d'illustration. Il s'agit d'exemples et non d'un inventaire des nombreuses appellations en usage pour désigner les situations de travail correspondant à l'emploi-type. Une même appellation recouvre d'ailleurs parfois des situations différentes selon l'entreprise, relevant de plusieurs articles.</p> <p>Les appellations utilisées par l'Agence nationale pour l'Emploi pour l'identification des offres et demandes d'emplois dans le cadre du Répertoire Opérationnel des Métiers et Emplois (ROME) font l'objet d'une table de correspondance.</p>
<p>Définition</p>	<p><i>La définition constitue un résumé synthétique des activités. Elle comporte toujours l'indication de ce que font les titulaires, des situations de travail correspondant à l'emploi-type décrit et des finalités de leur travail. Elle tend à permettre d'identifier le champ et le niveau d'intervention. Elle utilise un ensemble de mots-clés autour desquels s'articule la description des activités.</i></p>
<p>Situation fonctionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Cette rubrique sert à localiser les situations de travail correspondant à l'article dans l'activité économique. Cette localisation se fait par référence à :</p> <ul style="list-style-type: none"> — la branche d'activité économique — la nature de l'entreprise ou de l'établissement — la nature ou la fonction des services <p>Les différences constatées dans l'organisation du travail, susceptibles d'influer sur le contenu des emplois, sont mentionnées sous cette rubrique.</p>
<p>Délimitation des activités</p>	<p>Etant donné l'extrême diversité des situations concrètes observées l'emploi-type ne correspond pas à une situation normalisée et figée. Il correspond à des ensembles d'activités habituellement associées dans les situations concrètes de travail qui les distinguent de celles regroupées sous d'autres articles.</p> <p>Les délimitations d'activités qui résultent de la construction d'emplois-types par regroupement et synthèse des situations observées et les variantes qui peuvent être liées à certains modes de division du travail adoptés sont définies, si nécessaire, du point de vue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> — frontières avec un autre emploi-type : les caractéristiques distinctives ou les recouvrements partiels sont soulignés si nécessaire, avec renvoi aux articles concernés. — spécialisations particulières à l'intérieur des activités décrites dans un même article, avec indication des différents critères de spécialisation (selon le produit, le type de production, la circonscription géographique, par exemple). — limites d'extension des activités propres à certaines situations. Certains titulaires n'exercent qu'une partie des activités décrites, d'autres ont des activités plus étendues. — ainsi que de l'accroissement de l'autonomie ou des responsabilités rendu possible par l'expérience professionnelle acquise dans l'emploi.

<p>Description des activités</p>	<p>Le détail des activités communes aux situations de travail qui ont été observées et regroupées pour constituer l'emploi-type correspondant à l'article est décrit sous cette rubrique.</p> <p>La description est articulée autour de trois notions successives :</p> <ul style="list-style-type: none"> — le type d'activité : il est noté sous forme de sous-titre lorsque l'emploi-type couvre plusieurs activités. Chaque activité regroupe l'ensemble des opérations liées, concourant à un résultat particulier du travail. Cet ensemble constitue un tout isolable dans le travail de l'intéressé et doit être : • identifiable en raison de la spécificité du résultat attendu. Celui-ci est généralement matérialisé par l'état ou la nature d'un produit ou d'un document ou une trace consignait les actes accomplis ou leurs effets. Mais il peut aussi ne pas être matérialisé, notamment lorsqu'il s'agit de transmissions orales, de consultation, conseil ou information ; • complet, c'est-à-dire rassembler toutes les opérations concourant au résultat ; • homogène, c'est-à-dire effectué dans des conditions techniques et professionnelles similaires, quel que soit l'objet (produits, cas, circonstances...) auquel il s'applique concrètement. Pour cette raison, deux procédures identiques appliquées à des domaines technologiques différents sont considérées comme relevant d'activités distinctes. — les séquences de l'activité numérotées et définies par des substantifs. Elles marquent les étapes successives et complémentaires du travail, certaines d'entre elles étant conditionnelles ; — les opérations décrites par des verbes. Elles correspondent aux actes significatifs de la qualification du travail ou essentiels pour la compréhension des descriptions. <p>Seuls sont décrits les aspects propres à l'emploi-type et qui le différencient des autres ; pour les aspects communs, des renvois sont faits à d'autres articles.</p> <p>Les activités, séquences, opérations qui ne font pas partie intégrante de l'ensemble des situations de travail mais de certaines d'entre elles seulement sont précédées de la mention « <i>peut aussi</i> ».</p>
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Les éléments relatifs à cette rubrique sont rassemblés autour de quatre sous-rubriques.</p> <p>Cet intitulé concerne les informations particulières relatives à la manière dont se définit et se déclenche le travail décrit, qu'il s'agisse :</p> <ul style="list-style-type: none"> — d'instructions proprement dites d'exécution stricte, ou se prêtant à interprétation, ou révisables avec l'intéressé, — de consignes générales ou d'objectifs, — d'habitudes ou pratiques de travail acquises, — ou de documentation de référence. <p>On précise ici l'existence et les modalités du contrôle ou du suivi du déroulement des activités ou des résultats du travail.</p> <p>L'information constitue un rappel de la nature et des conséquences des erreurs liées à l'activité, permettant d'apprécier les responsabilités qui peuvent en résulter ou les difficultés propres au travail.</p> <p>Il s'agit :</p> <ul style="list-style-type: none"> — d'un rappel des responsabilités hiérarchiques — d'un résumé des relations professionnelles non-hiérarchiques : <ul style="list-style-type: none"> • dans le service • hors du service, dans l'entreprise • hors de l'entreprise <p>Il spécifie l'étendue et la diversité des contacts de travail avec d'autres personnes et leur nature.</p>

<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rythme • Particularités 	<p>Les éléments caractéristiques du cadre de travail sont rassemblés ici : ils complètent ceux relatifs aux relations interpersonnelles de la rubrique précédente pour la définition du « milieu de travail » : emplacement, sédentarité et déplacements, latitudes éventuelles, horaires.</p> <p>Sont notées ici les informations relatives aux échéances et à la répartition des activités dans le temps : déroulement et découpage du travail, délais intervenant entre le renouvellement d'une même tâche, ou la succession des activités.</p> <p>Quelques indications sont données sur les traits caractéristiques de l'emploi du point de vue des intérêts ou des contraintes.</p>
<p>Conditions d'accès</p> <ul style="list-style-type: none"> • Connaissances particulières 	<p>Elles varient considérablement en fonction :</p> <ul style="list-style-type: none"> — de la diversité des politiques de recrutement des entreprises ; — et du caractère évolutif du marché du travail. <p>Il n'existe donc pas un niveau de formation unique objectivement requis, mais un éventail de conditions d'accès qui varient autant en fonction des habitudes et des tensions du marché du travail, ou de la structure et de l'évolution du système de formation, que du contenu des tâches à effectuer.</p> <p>C'est donc l'éventail des conditions d'accès constaté au moment des observations que reflète cette rubrique. Son contenu n'a pas un caractère normatif et ne prétend pas à l'exhaustivité. Il cherche à souligner la diversité.</p> <p>Cette description des conditions d'accès fait apparaître à la fois :</p> <ul style="list-style-type: none"> — les substitutions entre modes d'accès ; — la référence plus ou moins précise (et parfois inexistante) à des spécialités professionnelles ou de formation. <p>La présentation distingue :</p> <ul style="list-style-type: none"> — les modes d'accès directs : à la sortie d'une formation initiale ou d'une formation ultérieure constituant une interruption de la vie professionnelle (type FPA). Ces modes d'accès se réfèrent suivant les cas à des types de formation, à des diplômes ou à des spécialités. Les indications fournies sont parfois précédées de la mention « minimum » lorsqu'un relèvement du niveau d'embauche est constaté dans certaines entreprises, par suite, soit de pratiques qui leur sont propres, soit de l'accroissement des disponibilités sur le marché du travail. — les autres modes d'accès (accès indirect) qui supposent l'acquisition d'une expérience professionnelle préalable soit chez l'employeur, soit dans une autre entreprise. La nature de cette expérience est éventuellement différenciée suivant les niveaux de départ. Le caractère général de certaines informations est volontaire. Il résulte soit de différences entre politiques d'entreprise, soit de la souplesse de la politique à l'intérieur des entreprises. <p>Le cas échéant, on trouvera ici des indications complémentaires sur les domaines de connaissances recherchées en plus de la formation requise.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Il est impossible de procéder à un inventaire d'ensemble des carrières susceptibles d'être poursuivies à partir d'un emploi déterminé.</p> <p>Cette rubrique est limitée aux emplois directement accessibles à partir d'un emploi-type donné :</p> <ul style="list-style-type: none"> — soit dans le cadre du même emploi et sans changement majeur du contenu des activités, par extension des responsabilités entraînant généralement une promotion ; — soit dans le cadre d'un autre emploi-type, par modification du contenu de l'emploi ou de son champ d'application (ce qui n'implique pas nécessairement une promotion). <p>Il s'agit seulement de repérer ici les possibilités de passage et d'évolution des situations professionnelles. Cette énumération n'implique pas de jugement sur les chances réelles d'accès et de promotion, qui sont sélectives et directement commandées par la structure pyramidale des emplois et par la politique des entreprises.</p>

**Les emplois-types
des industries agro-alimentaires**

Liste des articles

A) RECHERCHE-DÉVELOPPEMENT - ANALYSE CONTRÔLE

1) Recherche Développement

- AA 01 Ingénieur de recherche agro-alimentaire
- AA 02 Technicien de recherche agro-alimentaire
- AA 03 Ingénieur de développement agro-alimentaire
- AA 04 Technicien d'application agro-alimentaire
- AA 05 Ouvrier d'application agro-alimentaire

2) Analyse Contrôle

- AA 06 Responsable d'analyse et de contrôle
- AA 07 Technicien analyse contrôle (chimiste)
- AA 08 Technicien analyse contrôle (bactériologiste)
- AA 09 Agent de laboratoire

B) ENCADREMENT ET GESTION DE LA PRODUCTION

- AA 10 Directeur de production
- AA 11 Cadre technique
- AA 12 | Chef de fabrication
- AA 13 Contremaître de fabrication
- AA 14 Chef d'équipe fabrication

C) FABRICATION

1) Réception et préparation

- AA 15 Réceptionnaire de matières premières
- AA 16 Conducteur de silo
- AA 17 Ouvrier de mise au titre
- AA 18 Ouvrier de préparation
- AA 19 Ouvrier de contrôle
- AA 20 Ouvrier polyvalent d'abattage
- AA 21 Ouvrier du travail des viandes
- AA 22 Agent d'encadrement d'une unité d'abattage ou de traitement des viandes

2) Fabrication

a) Produits élaborés à partir de mélanges

- AA 23 Responsable de la préparation des produits et composition alimentaire
- AA 24 Agent de fabrication
- AA 25 Conducteur de machine de transformation physique
- AA 26 Ouvrier de mise en forme manuelle d'un produit
- AA 27 Conducteur d'appareil de traitement thermique
- AA 28 Ouvrier d'enrobage
- AA 29 Responsable de ligne de fabrication
- AA 30 Conducteur de ligne
- AA 31 Agent de ligne

b) Produits élaborés par transformation

- AA 32 Contremaître de faction
- AA 33 Conducteur d'installation de transformation mécanique en continu
- AA 34 Aide-conducteur d'installation de transformation mécanique en continu
- AA 35 Chef d'équipe installation
- AA 36 Conducteur d'installation de transformation physique ou organique en séquentiel
- AA 37 Surveillant-opérateur

3) Conditionnement

- AA 38 Contremaître de conditionnement
- AA 39 Chef d'équipe conditionnement
- AA 40 Conducteur régleur sur machine ou ligne de conditionnement

PRÉSENTATION GÉNÉRALE DES CAHIERS CONSACRÉS AUX EMPLOIS DE LA FABRICATION INDUSTRIELLE

Les emplois industriels (1) sont habituellement classés suivant le secteur d'activité économique ou suivant le produit fabriqué. L'adoption de ce découpage traditionnel pour la présentation des emplois-types du Répertoire Français des Emplois est de nature à faciliter sa consultation, surtout si l'on cherche les emplois situés dans un même établissement ou un même atelier.

Par ailleurs, la similitude des contenus d'activité des emplois observés, situés dans des secteurs différents, conduit à opérer des rapprochements et à remettre en cause certains clivages traditionnels.

La présentation adoptée est d'abord fondée sur une distinction fonctionnelle entre :

- **les emplois de la gestion de la production**, non spécifiques à une technique, qui feront l'objet d'un cahier distinct consacré aux fonctions d'ordonnancement, de planning, de lancement et d'organisation du travail, ainsi qu'à l'encadrement de la fabrication dans son aspect gestion ;
- **les autres emplois industriels** : pour ceux-ci, le découpage opéré se réfère aux principales phases de transformation : transformation intermédiaire, usinage, montage et aux familles de produits qui en relèvent. Ce découpage, qui a une signification du point de vue des emplois, se rapproche de la classification adoptée par l'INSEE, qui distingue :
 - les industries agro-alimentaires ;
 - les industries des biens d'équipement ;
 - les industries des biens intermédiaires ;
 - les industries des biens de consommation.

a) Le travail des métaux et la mécanique d'une part, l'électricité et l'électronique d'autre part, sont présentés dans deux cahiers distincts en raison de la diversité des emplois qu'ils représentent. Mais, relevant tous deux du groupe « **Biens d'équipement** », ils présentent des caractéristiques communes :

- fabrication de produits élaborés exigeant une définition préalable précise (dessin, méthodes), une phase de montage et d'usinage (pour la mécanique) ;
- importance corrélative des emplois de techniciens et d'ouvriers qualifiés ;
- utilisation d'une technologie de base commune pour deux fonctions distinctes : fabrication et entretien, ce dernier étant réparti parmi tous les secteurs d'activité.

b) La production de **biens intermédiaires** (au sens INSEE) se caractérise par la transformation de matières premières, effectuée principalement sur des installations lourdes fonctionnant de manière continue ou semi-continue. Elle fait l'objet de deux cahiers :

- l'un sera consacré à la transformation des produits minéraux : métallurgie, fonderie, matériaux de construction, verre et céramique (cahier 12.2.) ;
- l'autre à la chimie et à la transformation du bois (2), du papier et du carton (cahier 12.3.).

La transformation de certains de ces produits se prolonge, en aval, par des opérations de montage et/ou d'usinage qui les rapprocheraient

(1) Distingués des emplois à caractère artisanal, qui se caractérisent par une production en petite série et une faible division du travail au sein d'unités de petite dimension. Ces emplois feront l'objet d'une présentation distincte.

(2) Celle-ci est classée par l'INSEE parmi les biens de consommation.

plutôt des industries de « consommation » : c'est le cas de l'ameublement, de la céramique et de certaines productions finales utilisant le plastique et le caoutchouc.

c) Le secteur défini par l'INSEE comme **production de biens de consommation** intéresse des produits moins élaborés que ceux de la mécanique et de l'électricité dont la transformation se fait en deux phases :

- la première est moins complexe que dans le secteur des biens intermédiaires et n'implique pas d'installations aussi lourdes et continues : c'est le cas du textile et de la première transformation du cuir (cahier 12.1) ;
- la seconde aboutit à un produit fini, par une série d'opérations d'usinage et de montage généralement répétitives et parcellaires. C'est le cas de l'habillement et de la chaussure (cahier 12.1).

d) Les industries agro-alimentaires comportent un certain nombre d'emplois proches de la chimie mais une majorité d'emplois spécifiques (cahier 12.4).

e) Les industries graphiques seront présentées avec les emplois de l'information et de la communication.

description générale des emplois des industries agro-alimentaires

I - LE CHAMP DE L'ÉTUDE

Ce cahier présente les emplois techniques spécifiques des industries agro-alimentaires, c'est-à-dire :

- l'ensemble des emplois de la fabrication. Certains de ces emplois, tels le conducteur d'installation ou le surveillant-opérateur, sont proches de ceux de la chimie, mais une présentation distincte a paru préférable, pour permettre une vue d'ensemble dans chacun des Cahiers. De plus, les conditions d'accès à ces emplois ne sont pas identiques dans les industries chimiques et dans les industries agro-alimentaires ;
- les emplois d'encadrement à dominante technique.

Par contre sont exclus du champ :

- les emplois techniques inter-sectoriels appartenant aux fonctions entretien-maintenance ;
- les emplois administratifs et commerciaux ;
- les emplois d'encadrement à dominante de gestion.

Sous ces réserves, le champ couvert correspond aux rubriques suivantes de la nomenclature des emplois :

• les ouvriers qualifiés de l'alimentation	420 à 426
• les mécaniciens de conduite de machine	384
• les spécialistes de la transformation des produits agro-alimentaires .. (surveillants-opérateurs)	230
• les autres ouvriers (qualifiés, non-qualifiés, manœuvres)	470 à 472
• le personnel de manutention et de conditionnement	501 à 502
• ainsi qu'une partie des emplois classés dans les rubriques destinées aux ingénieurs, techniciens et agents de maîtrise spécialisés.	

Les effectifs salariés des industries agro-alimentaires, dans lesquelles ces emplois prédominent, s'élevaient au 31.12.1978 (suivant l'UNEDIC) à 372 795 actifs répartis dans 10 234 établissements.

II - PROCESSUS DE FABRICATION ET SYSTÈMES DE TRAVAIL

La spécificité des industries agro-alimentaires tient dans le fait qu'il s'agit d'un secteur qui utilise des produits animaux et végétaux en provenance de l'Agriculture, de la Pêche et de l'Élevage.

Cependant, s'il existe une grande diversité dans les produits (matières premières, consommations intermédiaires et produit final) et dans leurs modes de transformation, cette hétérogénéité apparente ne s'oppose pas à un regroupement des activités et des processus de transformation en trois grandes étapes :

- la réception et la préparation des matières premières ;
- la fabrication des produits élaborés, soit à partir de mélanges, soit par transformation ;
- les procédés de conditionnement.

1) LES ÉTAPES DU PROCESSUS

a) La réception et la préparation des matières premières

Cette étape commune à l'ensemble des industries agro-alimentaires a pour objet :

— le contrôle en quantité et qualité des arrivages de matières premières, le triage et le classement des produits et leur stockage en silos, en chambres froides, dans un magasin, etc. ;

— la préparation des matières utilisées pour la fabrication du produit. Celle-ci débute généralement par un nettoyage des produits bruts : lavage, tamisage, essorage, dépoussiérage, épuration, etc. Elle est suivie éventuellement de l'élimination manuellement ou mécaniquement, des parties non-utilisables ou non-utilisées : pelage, décossage, plumage, décorticage, équeutage, dénoyautage, évidage, parage... Elle comporte également une série d'opérations destinées à préparer les mélanges ultérieurs de matières : broyage, laminage, concassage, découpage, foulage, hâchage, pommadage du gras, blutage...

Certaines opérations plus spécifiques peuvent être nécessaires selon la nature des produits employés dans la fabrication ; c'est le cas du raffinage, de la désodorisation (par filtrage, décantation à la vapeur, solvant...), le blanchiment, la désacidification, la torréfaction (et/ou décaféinisation), etc.

b) La fabrication industrielle du produit⁽¹⁾

On peut distinguer dans cette étape deux grands procédés :

— la préparation de produits alimentaires **à partir de mélanges** : elle comprend un certain nombre d'opérations de malaxage, pétrissage, d'homogénéisation, de battage, de conchage... afin d'obtenir un mélange. Ce mélange subit une mise en forme (laminage, filage, moulage, façonnage, poussage...) et une paraison (enrobage, ajout de sauces, jus, décoration...) selon l'aspect à donner à la marchandise destinée à la vente. Cette préparation fait alors l'objet d'un traitement destiné à détruire ou annihiler les germes en vue de sa conservation (cuisson, congélation) ou de donner au produit consommable ses finalités gustatives ;

— la fabrication de nouveaux produits consommables élaborés **par transformation** de denrées de base.

Il s'agit dans un premier temps de faire subir à la matière première une ou plusieurs opérations de transformation appropriées à la denrée alimentaire concernée⁽²⁾ et, grâce à un procédé technique adéquat, de stabiliser⁽³⁾ la denrée périssable en vue de sa conservation, au moins pour répondre aux nécessités de la distribution.

(1) Par opposition à la fabrication artisanale.

(2) Quelques procédés de transformation existent dans le secteur :

- transformation du produit par extraction, scission, fractionnement, distillation ;
- transformation du produit par écrémage, coagulation, barattage ;
- transformation du produit par germination, houblonnage, fermentation ;
- transformation du produit par vinification.

Viennent ensuite des opérations sur le produit obtenu après transformation (décuvage, soutirage, clarification, filtrage, tamisage, acidification, pressage, égouttage, affinage, séchage, polymérisation, isomérisation, solidification du produit, ajout d'arômes, colorants, d'émulsifiants...).

(3) Les procédés de stabilisation et conservation rencontrés dans le secteur :

- appertisation (remplissage, jutage, sertissage, stérilisation par procédé HCF et refroidissement) ;
- pasteurisation (basse ou haute) ;
- stérilisation (homogénéisation, conditionnement dans des récipients hermétiques type tétra-pack, stérilisation ou autoclave ou procédé UHT) ;
- dessiccation (dessiccation électrique, procédé spray, Hat Morker, réhydratation partielle), lyophilisation (congélation, broyage, séchage par autolisation) ;
- concentration (évaporation, sucrage, concentration partielle, refroidissement) ;
- congélation, surgélation ;
- etc.

c) Les procédés de conditionnement

Dans la pratique, deux cas peuvent se présenter : en effet, nous avons :

- soit un **conditionnement du produit avant le traitement de conservation** : c'est le cas des conserves, des jus de fruits par exemple, qui sera suivi éventuellement d'une mise en carton, en caisse... ;
- soit un **conditionnement de la matière entièrement élaborée** (farines, huiles, confiseries, chocolateries...) effectué généralement sur une ligne de conditionnement avec, comme dans le premier cas, une mise en carton ou en caisse éventuelle.

Cependant, dans les industries agro-alimentaires (dites « industries de transformation à processus »), ces différentes étapes ont des niveaux technologiques très disparates selon les conditions techniques de production mises en place dans l'entreprise.

On constate donc :

- plusieurs systèmes techniques de travail selon le niveau technologique ;
- des degrés d'automatisation du mode opératoire et ce à chaque étape du processus.

2) NIVEAUX TECHNOLOGIQUES ET SYSTÈMES TECHNIQUES DE TRAVAIL

Depuis une dizaine d'années, la mécanisation de la production du secteur alimentaire, l'adoption de systèmes séquentiels ou en continu, de systèmes combinés (fabrication de sous-produits puis élaboration du produit final sur une chaîne), et son évolution vers une production de masse se sont accompagnées d'une généralisation des méthodes tayloriennes et fordiennes. Mais plusieurs systèmes techniques de travail coexistent dans ce secteur : « du métier » en passant par l'utilisation de machines et l'application du principe du travail à la chaîne pour aboutir, dans les cas les plus performants, à la machine automatique et au processus de travail entièrement automatisé et en continu.

a) Le niveau technologique de branche

L'analyse technologique renvoie à l'analyse des conditions techniques de production, elle repose donc sur une description des techniques employées dans chaque branche et sur le constat qu'il est possible, à l'intérieur de chacune d'elles, de distinguer des disparités d'ordre technologique selon les entreprises de l'industrie étudiée.

Cependant, en décomposant le processus de fabrication en grandes phases (réception des matières premières, préparation des matières, fabrication des produits ; conditionnement et stockage) et en classant chaque étape du processus selon le degré d'automatisation du mode opératoire, on peut définir très schématiquement, quelle que soit l'industrie étudiée, quatre niveaux technologiques qui déterminent les conditions techniques de production :

- 1^{er} niveau** : intervention manuelle très forte, existence d'équipements légers et de petits matériels ;
- 2^e niveau** : mécanisations et machines indépendantes ;
- 3^e niveau** : matériel plus important, sophistiqué et semi-automatique ;
- 4^e niveau** : processus entièrement automatisé.

Par ailleurs, une analyse plus fine nous a confirmé :

- **qu'il existait une grande hétérogénéité** non seulement de branche à branche entre les entreprises d'une même industrie, mais également à l'intérieur de l'entreprise elle-même ;
- **d'autre part que les emplois ne s'associaient pas indistinctement aux différents modes de fabrication** ; leurs contenus changeant en fonction des systèmes techniques auxquels ils se réfèrent.

Par conséquent, il était justifié de traiter les emplois davantage en fonction **des étapes du processus de fabrication** et des conditions de production et non de distinguer des emplois par opération ou produit.

b) Le système technique de travail

Le système technique de travail peut être défini comme une combinaison opératoire dont les composants (hommes, outils, machines, produits) concourent à l'obtention d'un objet pré-déterminé ne constituant lui-même, bien souvent, qu'une séquence dans la transformation des produits consommables (un produit ou le fonctionnement d'une installation ou d'une machine). **Des rapports s'établissent** alors entre l'ouvrier et les éléments du travail à sa disposition lorsqu'il réalise des interventions sur le produit (addition, alimentation, mélange) ou sur la machine qu'il conduit (réglages), ou lorsqu'il exerce une surveillance sur l'installation en cours de fonctionnement (apprécier l'état du système et juger de la nature et du moment des interventions). La nature de ces rapports varie selon les modes d'intervention et le degré d'évolution de l'équipement (technique ou industriel).

Les activités de l'ouvrier sont repérables et identifiables à partir des trois systèmes théoriques⁽¹⁾ suivants :

- le système homme-produit
- le système homme-machine
- le système machine-produit.

Dans le premier cas : l'ouvrier intervient directement sur la matière ou le produit ; il s'agit :

- soit d'un travail simple, répétitif, qui nécessite seulement quelques jours d'apprentissage ;
- soit d'un travail plus ou moins complexe (l'accès à ces emplois nécessite un temps de formation assez long et parfois l'obtention d'un CAP). L'ouvrier, en contact direct avec la matière, maîtrise en partie le processus de fabrication et intervient directement dans l'élaboration du produit dont il apprécie l'état.

Dans le deuxième cas : l'opérateur est en relation avec la machine qu'il alimente, il procède aux réglages de l'installation conçue pour réaliser la transformation de la matière. Cependant, si le procédé technique lui échappe, ce qui n'est pas toujours le cas, notamment quand il s'agit d'un opérateur responsable d'une ligne de fabrication, il opère durant le déroulement du processus et doit intervenir pour en assurer la conformité et ce par rapport à des normes précises (il a une plus ou moins grande latitude d'intervention).

Dans le troisième cas : le titulaire n'a plus de contact avec la matière ; l'ouvrier assure le service des installations ou appareils ; il réalise des actes matériels et de surveillance parfaitement définis.

3) SITUATION DES DIFFÉRENTES BRANCHES SELON LEUR SYSTÈME DE PRODUCTION

Il ressort de l'étude des processus et des conditions techniques de production mises en place dans les entreprises agro-alimentaires, qu'il existe — au sein de ce secteur — des âges de développement bien différenciés. En effet :

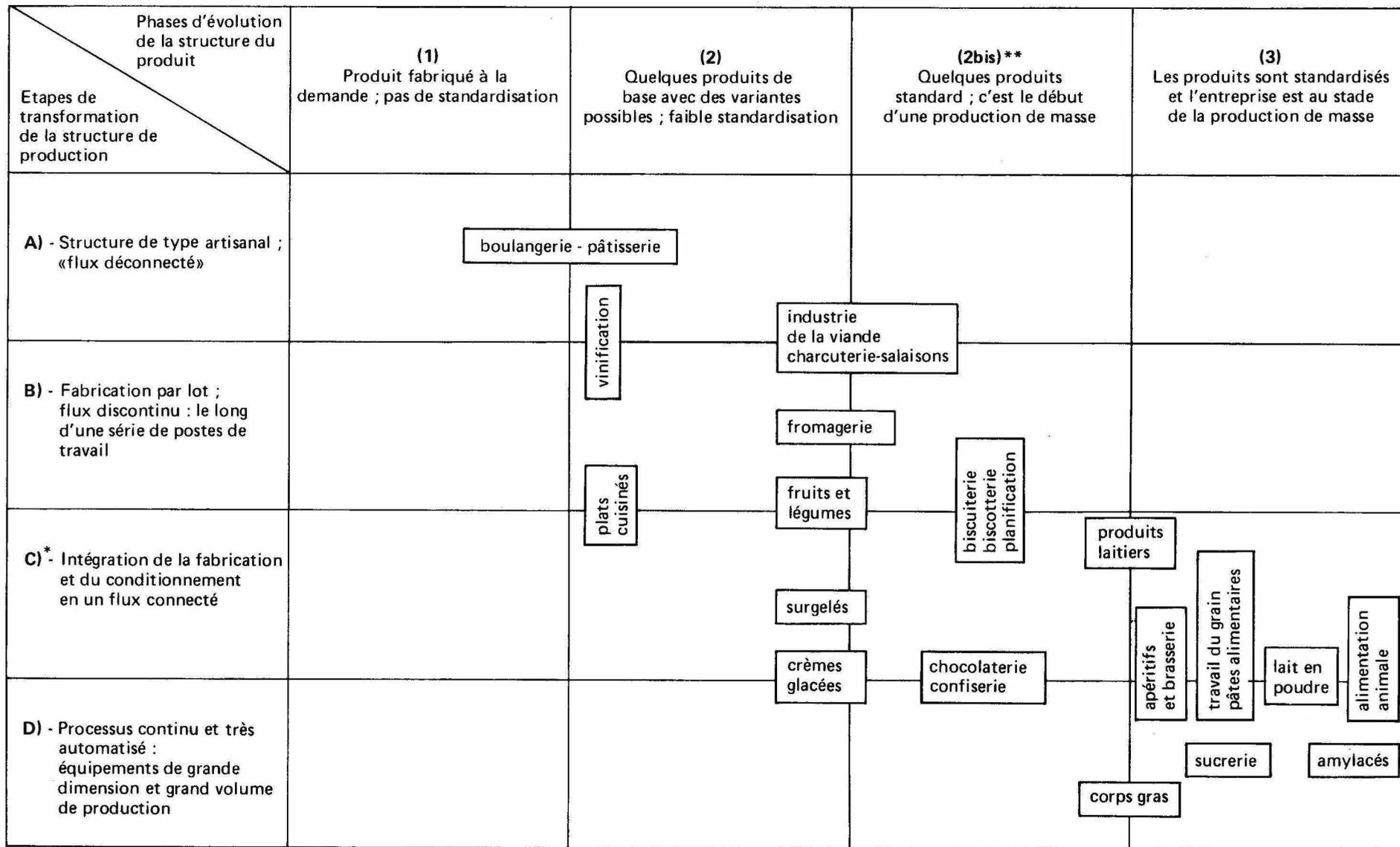
- certaines entreprises se situent encore au stade où la structure productive de type artisanal domine ;
- quelques-unes sont à l'âge pré-industriel, dans le sens où le système de production dominant présente une structure en flux discontinus (le long d'une série de postes de travail) ;
- un grand nombre se caractérise par un processus de production standardisé où, grâce à l'utilisation du principe de la chaîne d'assemblage mobile, sont intégrés la fabrication et le conditionnement en un flux connecté ;
- d'autres, enfin, sont au stade de la recherche de biens intermédiaires ou de sous-produits dérivés, à partir d'un produit intégré verticalement — quant à sa fabrication — dans un processus automatisé, en continu.

Ainsi, en prenant en compte chaque branche agro-alimentaire, selon le critère classant **du système de production dominant**, nous sommes à même de les positionner selon leur degré d'industrialisation.

(1) Voir à ce sujet l'étude de J.C. FOUBERT in « La qualification des emplois dans les industries chimiques », Document CEREQ n° 16-8.

LA STRUCTURE DU PRODUIT

LE SYSTEME DE PRODUCTION



* A ce stade, l'entreprise a une maîtrise complète du processus de production

** L'entreprise a une entière connaissance des caractéristiques organoleptiques du produit

III - L'EMPLOI ET LA MAIN-D'ŒUVRE

1) SITUATION ACTUELLE ET ÉVOLUTION RÉCENTE

Au 31 décembre 1978 (Source : UNEDIC), les 372 795 salariés employés dans le secteur des IAA se répartissaient en 248 764 hommes et 124 031 femmes soit, respectivement, 66,8 % et 33,2 %.

La répartition par type de production apparaît ci-dessous.

Tableau n° 1
Les effectifs salariés occupés dans les industries agro-alimentaires au 31/12/1978

Activité économique	Nombre d'établissements au 31/12/1978	Effectifs au 31/12/1978		
		Hommes	Femmes	Total
Industrie de la viande	2 082	40 962	20 817	61 779
Industrie laitière	1 522	47 646	20 362	68 008
Fabrication de conserves	605	13 778	18 195	31 973
Fab. industrielle de pains et de pâtisseries fraîches	418	6 670	2 994	9 664
Travail du grain	2 641	44 969	22 256	67 225
Fabrication de produits alimentaires divers	1 639	48 082	25 976	74 058
Fabrication de boissons et alcools	1 327	46 657	13 431	60 088
Total des industries agro-alimentaires	10 234	248 764	124 031	372 795

Source : UNEDIC.

Pendant la période 1964-1974, l'ensemble du secteur a connu une hausse moyenne des effectifs, avec des différences sensibles suivant les sous-secteurs.

Une étude réalisée antérieurement par le CEREQ distinguait quatre types de secteurs :

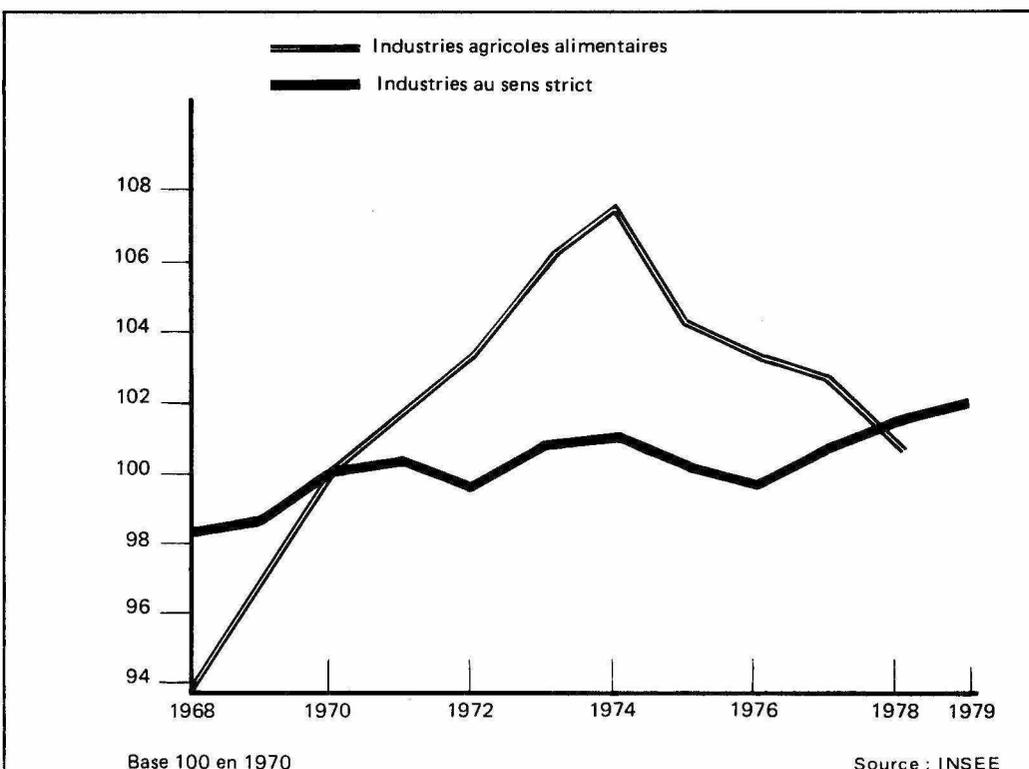
- les secteurs en croissance continue depuis 1964 ;
- les secteurs en décroissance continue depuis 1964 ;
- les secteurs victimes d'un renversement de tendance vers 1969 ;
- les secteurs en quasi-stagnation depuis 1969 ;

	Evolution des effectifs		Sous-secteurs de la NAE
	64-69	69-74	
Groupe 1 « Secteurs en croissance continue depuis 1964 »	+ 114 %	+ 53 %	415 : Boulangerie industrielle
	+ 37 %	+ 8 %	422 : Industrie de la levure
	+ 26 %	+ 19 %	456 : Aliments pour animaux
	+ 28 %	+ 29 %	441 : Conserves de fruits et légumes
	+ 35 %	+ 20 %	442 : Conserves de viande
	+ 19 %	+ 7 %	412 : Boulangerie-Pâtisserie
	+ 12 %	+ 5 %	413 : Pâtisserie
	+ 3 %	+ 9 %	433 : Fromagerie

	Evolution des effectifs		Sous-secteurs de la NAE
	64-69	69-74	
Groupe 2 « Secteurs en décroissance continue depuis 1964 »	- 24 % - 19 % - 14 % - 16 % - 12 %	- 11 % - 17 % - 18 % - 6 % + 8 %	411 : Boulangerie 403 : Pâtes alimentaires 443 : Confitures 425 : Brasserie-Malterie 445 : Chocolaterie
Groupe 3 « Secteurs victimes d'un renversement de tendance vers 1969 »	+ 25 % + 16 % + 5 %	- 6 % - 9 % - 3 %	431 : Laiterie 444 : Conserve de poissons 429 : Boissons non alcoolisées
Groupe 4 « Secteurs en quasi-stagnation depuis 1969 »	- 22 % - 9 % - 2 % + 5 %	- 1 % - 1 % - 1 % 0	421 : Sucrierie 428 : Liqueurs et apéritifs 451 : Confiserie 414 : Biscuiterie

Après une baisse en 1975 et 1976, on a assisté à une reprise en 1977 et 1978 qui a permis, à l'inverse de l'ensemble de l'industrie, une création d'emplois et a fait passer le secteur agro-alimentaire à 11,8 % des effectifs de l'industrie (BTP non compris) en 1978, contre 10,6 % en 1968 et 9,6 en 1974.

Evolution des effectifs salariés



2) L'EMPLOI PAR SEXE

La part des femmes dans la main-d'œuvre s'est accrue régulièrement mais faiblement depuis 1954 :

30,9 % en 1954	31,7 % en 1968	32,18 % en 1975	33,3 % en 1978
-----------------------	-----------------------	------------------------	-----------------------

Elle se concentre plus particulièrement dans les secteurs nécessitant une main-d'œuvre peu qualifiée :

- industrie de la conserve (poissons, fruits et légumes, plats cuisinés) : 56,9 %
- biscuiterie-biscotterie : 53,94 %
- chocolaterie-confiserie : 51,36 %
- industrie des condiments et des épices : 39,55 %

Alors que la proportion est seulement de 27,9 % dans l'industrie laitière, secteur qui demande une main-d'œuvre plus qualifiée, de même pour l'industrie des corps gras : 21,5 %, la sucrerie : 13,09 %, l'alimentation animale : 18,64 % et les amylacés : 17,07 %.

Tableau n° 2
Part des femmes dans les industries agro-alimentaires
regroupées selon le degré d'industrialisation⁽¹⁾

Type 1	Type 2	Type 3	Type 4
Travail à façon, processus de flux déconnectés	Production par lot, flux discontinus le long d'une série de postes de travail	Production standardisée, intégration de la fabrication et du conditionnement, chaîne d'assemblage mobile	Processus continu, automatisé, volume important de matières, utilisation d'équipements de grandes dimensions
Boulangerie-pâtisserie (30,98 %)	Charcuterie-salaisonnerie (36,60 %)	Conserves (57,74 %)	Corps gras (21,5 %)
			Produits laitiers (27,9 %)
			Sucrerie (13,09 %)
	Vinification (23,69 %)	Plats cuisinés (52,7 %)	Chocolaterie-confiserie (51,36 %)
		Biscuiterie-biscotterie (53,94 %)	Alimentation animale (18,64 %)
	Industrie de la viande (26,48 %)		Crèmes glacées (40,11 %)
			Brasserie (13,56 %)
			Amylacés (17,07 %)
			Travail du grain (22,04 %)

(Source : UNEDIC 1978).

(1) On constate nettement que le passage d'un système de production de type 1 où le savoir-faire est important, à un système de production mécanisée de type 2, puis de plus en plus intégrée et automatisée de type 3 et 4, engendre l'utilisation, surtout dans une production en flux connectés, de plus en plus massive, d'une main-d'œuvre féminine généralement peu qualifiée, celle-ci ayant tendance à diminuer fortement lorsque l'entreprise adopte un processus en continu.

3) LA STRUCTURE DES EMPLOIS

Remarque :

Les données chiffrées proviennent de l'enquête Structure des emplois couvrant les établissements de plus de dix salariés avec un taux de couverture variable d'un secteur à l'autre.

Tableau n° 3
**Répartition par emplois regroupés (11 postes)
 des effectifs occupés
 dans les IAA (ESE 1978)**

Emplois regroupés	Hommes	Femmes	H + F
01 - Ingénieurs et cadres techniques de la production	2,0 %	3 %	1,0 %
02 - Cadres supérieurs et cadres techniques des services	5,0 %	3,0 %	5,0 %
03 - Techniciens et agents techniques de la production	3,0 %	1,0 %	2,0 %
04 - Techniciens et agents techniques des services	5,0 %	1,0 %	4,0 %
05 - Personnel d'encadrement de la production	4,0 %	1,0 %	3,0 %
06 - Ouvriers qualifiés	34,0 %	14,0 %	27,0 %
07 - Ouvriers sans qualification	27,0 %	50,0 %	35,0 %
08 - Personnel d'encadrement des services	2,0 %	2,0 %	2,0 %
09 - Personnel qualifié des services	16,0 %	21,0 %	18,0 %
10- Personnel des services sans qualification	2,0 %	7,0 %	3,0 %
11 - Métiers divers	ε	ε	ε

Les industries agro-alimentaires sont l'un des secteurs où l'on trouve une forte proportion d'actifs non-qualifiés (38 % en 1978), un taux d'encadrement relativement bas (10 %) et simultanément un faible degré de qualification ouvrière (avec des différences importantes selon les branches).

Tableau n° 4
Rapport entre ouvriers qualifiés et non-qualifiés dans les industries agro-alimentaires

Activité économique		OQ/OS %
1^{er} groupe	Boulangerie-pâtisserie	2,1
	Vinification	3,09
	Charcuterie-salaisonnerie	0,88
2^e groupe	Plats cuisinés	0,58
	Conserves	0,40
	Biscuiterie-biscotterie	0,36
	Crèmes glacées	0,35
	Chocolaterie-confiserie	0,48

Activité économique		OQ/QS %
3^e groupe	Produits laitiers	0,84
	Apéritifs et brasserie	0,61
	Meunerie	0,77
	Alimentation animale	0,80
	Corps gras	1,11
	Sucrierie	1,09
	Produits amylacés	1,30

Le poids de la population ouvrière est sensiblement identique à la moyenne constatée dans l'industrie (62 % en 1978 contre 65 %). Mais les emplois tertiaires (32 % des actifs) ont une place nettement supérieure à la moyenne générale (toutes activités industrielles confondues) qui était de 21 % en 1978.

Tableau n° 5
Répartition des salariés dans les IAA par emploi (en %)

Emplois	Femmes	Hommes	H + F
Ingénieurs et techniciens	1,40 %	4,75 %	3,66 %
Agents de maîtrise	1,13 %	5,58 %	4,14 %
Ouvriers qualifiés de l'alimentation	8,10 %	16,40 %	13,70 %
Autres ouvriers qualifiés	2,61 %	3,87 %	3,48 %
OS et manœuvres	52,22 %	28,62 %	36,31 %
Ouvriers qualifiés du magasinage et de la manutention	3,60 %	3,23 %	3,34 %
Ouvriers qualifiés du transport	0,12 %	9,32 %	6,33 %
Ouvriers qualifiés d'entretien et de maintenance	0,09 %	7,09 %	4,80 %
Personnel commercial	5,15 %	8,86 %	7,64 %
Personnel de service dont :	25,59 %	12,28 %	16,61 %
— cadres supérieurs			
— techniciens			
— secrétaires			
— employés qualifiés			
— employés non qualifiés			
TOTAL	100,00 %	100,00 %	100,00 %

Source : INSEE, enquête structure des emplois 1978.

Le tableau 5 montre que dans le personnel de production, on trouve plus d'hommes qualifiés que de femmes et inversement plus d'ouvriers spécialisés et de manœuvres féminins.

4) RÉPARTITION DE L'EMPLOI PAR RÉGION

Six régions emploient 49 % des actifs du secteur des IAA : ce sont respectivement (voir tableau n° 6) :

- la région parisienne : 67 694 personnes
- le Nord-Pas-de-Calais : 41 768 personnes
- les Pays de la Loire : 36 405 personnes
- la Bretagne : 40 017 personnes
- la région Rhône-Alpes : 37 300 personnes
- la Provence-Côte-d'Azur-Corse : 30 078 personnes

Si l'on analyse le poids de leurs activités alimentaires, elles se différencient cependant nettement et il nous est possible de proposer le regroupement suivant :

a) Dans la Région Parisienne, comme dans la région Rhône-Alpes, trois activités dominent puisqu'elles absorbent — à elles trois — entre 50 et 80 % des salariés de l'alimentation :

Activités dominantes

Région Parisienne	Rhône-Alpes
Industrie de la viande	Industrie de la viande
Industrie laitière	Industrie laitière
Chocolaterie-confiserie	Travail du grain

b) La région Nord-Pas-de-Calais et la région Provence-Côte-d'Azur-Corse présentent, quant à elles, un ensemble d'activités (où aucune ne domine réellement) plus diversifié. En effet, sept activités se partagent près de 90 % de la population occupée dans les industries agro-alimentaires.

c) Deux régions, les Pays de la Loire et la Bretagne, emploient essentiellement leurs « actifs IAA » dans les quatre activités suivantes :

- l'industrie de la viande
- l'industrie laitière
- la fabrication des conserves
- le travail du grain.

Elles regroupent, à elles seules, plus de 90 % des salariés œuvrant dans le secteur alimentaire.

Tableau n° 6
Répartition par région des effectifs occupés dans les IAA

Régions	Effectifs	%
Région parisienne	67 694	13,56
Champagne	21 301	4,19
Picardie	22 408	4,60
Haute-Normandie	16 266	3,28
Centre	20 756	3,97
Basse-Normandie	22 182	4,26
Bourgogne	14 054	2,81
Nord	41 768	8,28
Lorraine	21 724	4,31
Alsace	19 734	3,77
Franche-Comté	9 372	1,88
Pays de la Loire	36 405	6,91
Bretagne	40 017	7,56
Poitou-Charente	17 820	3,51
Aquitaine	23 429	4,56
Midi-Pyrénées	16 682	3,26
Limousin	5 748	1,14
Rhône-Alpes	37 300	7,20
Auvergne	12 072	2,36
Languedoc	12 955	2,37
Provence-Côte-d'Azur-Corse	30 078	5,93
TOTAL	509 765	100,00

Source : INSEE (1978).

Tableau n° 7

Importance des activités agro-alimentaires selon la région

	Industrie de la viande	Industrie laitière	Fabrication de conserverie	Boulangerie-pâtisserie industrielle	Travail du grain	Corps gras	Sucrierie-raffinerie	Chocolaterie-confiserie	Produits divers	Torréfaction thé...	Boissons
Région parisienne	18,65 %	16,80 %	4,66 %	7,19 %	22,21 %	8,39 %	4,80 %	12,56 %	1,37 %	3,88 %	4,26 %
Nord - Pas-de-Calais	11,39 %	13,25 %	10,32 %	2,31 %	19,46 %	9,00 %	1,23 %	16,51 %	4,55 %	9,62 %	2,34 %
Pays-de-la-Loire	27,33 %	35,79 %	13,09 %	0,51 %	16,80 %	1,30 %	2,76 %	0,05 %	← 0,93 % →		1,43 %
Bretagne	38,67 %	21,66 %	19,29 %	1,06 %	18,08 %	0,26 %	—	0,03 %	← 0,15 % →		0,80 %
Rhône - Alpes	33,18 %	30,92 %	2,15 %	1,53 %	15,11 %	1,13 %	0,25 %	9,62 %	← 5,71 % →		0,42 %
Provence - Côte-d'Azur - Corse	14,02 %	10,21 %	13,72 %	3,04 %	19,20 %	9,25 %	8,35 %	6,63 %	0,39 %	11,69 %	3,48 %

Source : INSEE - (L'emploi salarié par région en 1978).

IV - LE REGROUPEMENT EN EMPLOIS-TYPES

Comme pour les autres emplois, le premier critère pris en compte pour la différenciation et le regroupement en emplois-types des situations de travail observées est la situation fonctionnelle. Compte tenu du champ d'observation défini plus haut, trois fonctions ont été distinguées :

- fabrication et conditionnement
- recherche, développement et contrôle
- encadrement de la production.

1) LES EMPLOIS DE FABRICATION ET DE CONDITIONNEMENT

a) Les critères de regroupement

Les critères retenus sur lesquels se fonde notre typologie, relèvent des quatre catégories suivantes :

Le champ d'intervention : est caractérisé par l'étendue des activités de l'opérateur dans le processus de fabrication et par le niveau d'intervention (aval et amont) :

- l'ouvrier intervient sur l'ensemble du processus ;
- l'ouvrier intervient en phase amont (préparation) ;
- l'ouvrier intervient en phase dominante (fabrication) ;
- l'ouvrier intervient en phase aval (conditionnement).

La nature du travail fait référence :

— d'une part au procédé de fabrication mis en œuvre par l'ouvrier :

- préparation de matières premières ;
- manipulation ;
- modification manuelle du produit : l'opérateur procède, à partir de dosages et de mélanges, à l'élaboration d'un produit de consommation intermédiaire ou d'une composition ;
- conduite d'appareils de transformation mécanique ou physique.

Le titulaire réalise, à l'aide des équipements dont il dispose et selon des procédures de travail bien définies, une préparation alimentaire à partir de mélanges ou un nouveau produit par transformation d'une denrée de base.

— d'autre part, aux modalités d'interventions notamment, selon qu'elles s'appliquent :

- au produit ou aux matières utilisées : ajout, alimentation, mélange, mise en forme...
- aux équipements, réglages en vue de modifier les paramètres, conduite...

Cette double référence au procédé de fabrication et au type d'intervention renvoie à la définition des techniques de travail (voir page 24) (système homme-produit, homme-machine, et machine-produit) et donc à la nature des équipements utilisés éventuellement par l'opérateur (machines simples, complexes, uniques ou en série, installations semi-automatiques ou automatiques).

Le degré d'autonomie : c'est-à-dire le degré de latitude du titulaire dans l'appréciation des modifications à apporter (sur le produit ou sur les équipements) en fonction des contrôles et de la surveillance du bon déroulement de ou des opérations de fabrication, et ce, à partir d'instructions générales ou spécifiques.

Le produit fabriqué : la prise en compte du produit fabriqué aboutit à la définition de plusieurs spécialités si, et seulement si, la spécificité du produit entraîne des connaissances techniques particulières nécessaires à l'exercice de l'emploi.

Cependant, il est possible de regrouper à l'intérieur d'un même article-type des emplois relevant d'activités distinctes (par exemple : confiserie-chocolaterie, salaisonnerie-charcuterie, plats cuisinés, biscuiterie dans le cas de « l'ouvrier de composition ») quand les activités des titulaires sont assez similaires pour permettre de les décrire dans un article unique. Dans ce cas, la spécialisation à l'intérieur d'un même article apparaît lors de la description des conditions d'accès.

b) Classement par phase

Le croisement de ces critères de regroupement avec les quatre grandes étapes du processus de transformation des fabrications agro-alimentaires permet de définir la série des emplois-types d'ouvriers spécifiques de ces industries (fabrication).

1		2			3		4
Réception des matières premières		Fabrication des produits à partir de mélanges			Produits élaborés par transformation		Conditionnement
		Composition	Mise en forme	Finition et traitement thermique	Transformation mécanique	Autres transformations	
<ul style="list-style-type: none"> • Réceptionnaire de matières premières • Conducteur de silo 	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrier de mise au titre • Ouvrier de préparation 	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de la préparation des produits et composition alimentaire • Surveillant-opérateur 	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrier de mise en forme manuelle d'un produit 	<ul style="list-style-type: none"> • Conducteur d'appareil de traitement thermique • Ouvrier d'enrobage 	<ul style="list-style-type: none"> • Conducteur d'installation de transformation mécanique en continu • Aide-conducteur d'installation • Contremaître de faction 	<ul style="list-style-type: none"> • Chef d'équipe installation • Conducteur d'installation de transformation physique ou organique en séquentiel • Surveillant-opérateur 	<ul style="list-style-type: none"> • Conducteur-régleur sur machine ou ligne de conditionnement • Chef d'équipe conditionnement • Contremaître de conditionnement
	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrier polyvalent d'abattage • Ouvrier du travail des viandes 	← (Conducteur de machine de transformation physique) →					
	<ul style="list-style-type: none"> • Agent d'encadrement d'une unité d'abattage ou de traitement des viandes 	← (<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de ligne de fabrication • Conducteur de ligne • Agent de ligne) →					
		← (• Agent de fabrication) →					
				← (• Ouvrier de contrôle) →			

2 - LES EMPLOIS DE RECHERCHE DÉVELOPPEMENT ET DE CONTRÔLE

a) Les emplois liés aux activités de recherche et d'étude de produits et technologies nouvelles et d'application industrielle d'une part, et les emplois liés aux tâches d'analyse et de contrôle afin d'assurer la conformité du produit (à chaque stade d'élaboration) en fonction de la législation en vigueur et d'après un produit de référence d'autre part, s'insèrent dans le processus **création - application - contrôle** d'un produit.

— La création d'un produit

Cette phase, la première dans la conception du produit, a pour objet de définir les caractéristiques du produit et d'en donner les éléments constitutifs.

La définition des éléments constitutifs en collaboration avec le marketing (contraintes du marché), le bureau d'études (contraintes de l'entreprise) et le service financier (contraintes de coût) aboutira à la mise au point d'un prototype réalisé en laboratoire.

— L'application industrielle

Une fois le produit défini et réalisé en laboratoire, la phase suivante consiste à mettre au point le produit, c'est-à-dire à étudier les conditions du passage de la phase expérimentale (mise au point de produits et de procédés nouveaux) à la réalisation au stade industriel.

La définition des principes de fabrication permettra de concrétiser les résultats de la recherche grâce à l'expérimentation du produit sur une ligne pilote et aboutira (une fois les essais effectués) à évaluer les coûts et à étudier les répercussions sur l'organisation du travail.

— Le contrôle du produit

De la réception au conditionnement du produit, en passant par la préparation et la fabrication de celui-ci, sont réalisées un certain nombre d'analyses de contrôle (physique, chimique et bactériologique) sur les différents éléments du produit à tous les niveaux de son élaboration (contrôle des produits extérieurs, contrôle des produits en cours de fabrication et de conditionnement, contrôle du produit final).

L'analyse des résultats permet d'obtenir un produit ayant toujours les mêmes caractéristiques et de vérifier que les normes définies par la direction sont respectées.

b) Les critères de regroupement

Le choix des critères de classement doit nous permettre, à partir des situations de travail observées, de les regrouper et de proposer un certain nombre d'emplois-types.

Les critères retenus relèvent des trois catégories suivantes :

— Le niveau d'intervention, sachant que l'individu peut :

- soit intervenir sur l'une des trois phases du processus : création - application - contrôle ;
- soit intervenir sur deux phases ou sur une phase en particulier et pour partie sur l'une des deux autres phases.

— Le moment d'intervention, c'est-à-dire le niveau de prérogative hiérarchique ; trois degrés ont été retenus :

- décision ;
- supervision et coordination ;
- réalisation.

— Le mode d'intervention, de quelle nature sont les tâches attribuées à un individu (par cycle, à la demande, complexes) ?

Cette démarche conduit à définir neuf emplois-types, spécifiques aux fonctions de recherche-développement et de contrôle du secteur agro-alimentaire, que l'on peut classer par phase (en fonction de leur activité dominante).

Le classement par phase

Création	Application	Contrôle
— Ingénieur de recherche	— Ingénieur développement	— Responsable d'analyse contrôle
— Technicien de recherche	— Technicien d'application	— Technicien d'analyse contrôle (chimiste)
	— Ouvrier d'application	— Technicien d'analyse contrôle (bactériologiste)
		— Agent de laboratoire

3 - LES EMPLOIS DE GESTION ET D'ENCADREMENT DE LA PRODUCTION

a) Dans la fonction de production appelée encore fonction principale, les emplois de gestion et d'encadrement de la production se répartissent, quant à leur niveau d'intervention, sur le processus **Définition - Préparation - Mise en œuvre** de la fabrication, leur champ d'intervention pouvant couvrir tout ou partie du processus.

— La définition du programme de fabrication

Il fixe pour une période déterminée les objectifs de la fabrication et le budget des dépenses et investissements, à partir d'une évaluation des moyens à mettre en œuvre, pour la réalisation de ce programme.

Le choix des objectifs et l'appréciation des moyens nécessaires aboutiront à déterminer le programme d'utilisation optimum des moyens de production à partir :

- de l'analyse du produit et du processus ;
- du calcul des coûts.

— La préparation et l'organisation de la fabrication

Une fois définie la politique de production, il est nécessaire d'organiser le travail et la production par l'étude et la mise en place du mode opératoire et des moyens de production, selon le type de procédé choisi et le niveau technologique retenu.

Cette fonction « d'organisation du travail et de la production » est exercée, selon la taille de l'entreprise ou le type de produit réalisé⁽¹⁾ ;

- soit par l'encadrement ;
- soit par des services spécialisés.

(1) Nous faisons référence, en ce qui concerne le produit :

- aux produits fabriqués à partir de r. 3langes ;
- aux produits élaborés par transformation.

Quant au critère taille, nous pensons qu'il faut conjointement l'associer au type de système de production mis en place.

En conséquence de quoi, il nous paraît évident (et nous l'avons constaté lors de nos enquêtes) que la fonction existera, généralement, en tant que telle (c'est-à-dire qu'elle sera exercée par des services spécifiques) au sein des unités de production de grande taille qui élaborent des produits à partir de mélanges, et ce grâce à la mise en place d'une structure productive de type 3. Le produit s'inscrivant à l'intérieur d'une gamme de produits et nécessitant, de ce fait, des modifications fréquentes de lignes (implantation et type d'équipement). Cependant, il faut préciser que l'existence d'unités de conditionnement complexes peut très bien entraîner la création d'un service méthodes, même si le produit est élaboré par transformation uniquement.

— La préparation technique

Il s'agit de définir et d'étudier les procédés et le processus d'élaboration de chaque produit. Pour cela (et en relation avec le service Recherche-Développement et/ou le service Etudes), le personnel affecté à ces activités d'analyse :

- **conçoit** pour chaque phase du processus (à laquelle peuvent être associés ou non des procédés particuliers), le ou les modes opératoires possibles, en fonction des équipements existants⁽¹⁾ et du personnel nécessaire ;
- **définit** les systèmes techniques de travail qui seront mis en place grâce à l'analyse des procédés de fabrication mis en œuvre par l'ouvrier et aux modalités d'intervention (tant sur les équipements que sur le produit) ;
- **détermine** l'implantation la plus rationnelle en vue d'obtenir une plus grande efficacité au niveau de chaque poste de travail et une harmonisation des interventions, tant au niveau de chaque secteur d'activité qu'au niveau de l'ensemble de l'unité de fabrication⁽²⁾.

— L'ordonnement

Cependant, il s'agit, pour que la fabrication soit effective et qu'elle se réalise dans les délais, « de prévoir et d'ordonner dans le temps et dans l'espace, les conditions d'exécution du programme ».

Pour cela, le personnel affecté à ces tâches d'ordonnement doit, après avoir établi un planning détaillé des opérations et estimé le temps nécessaire pour leur réalisation :

- **répartir** le travail entre les divers secteurs (en fonction de leur taux d'activité) ;
- **déterminer** les dates d'exécution du travail⁽³⁾ (avec comme objectif d'optimiser l'utilisation des ressources) ;
- **s'assurer** de la disponibilité des matières et fournitures en temps voulu (les besoins, les stocks disponibles, les délais d'approvisionnement) ;
- **calculer** les délais inter-phases⁽⁴⁾.

— La réalisation de la fabrication

A partir des informations en provenance de l'ordonnement (ordres de fabrication, gammes, dates de jalonnement...), le personnel d'encadrement « peut établir matériellement les données de fabrication à partir du cliché fourni par l'ordonnement »⁽⁵⁾

En effet, à partir du plan d'ordonnement il s'agira tout d'abord :

- **de vérifier** la disponibilité des approvisionnements (fournitures et matières) et du personnel nécessaire ;
 - **de distribuer** le travail quotidiennement aux chefs d'équipe, conducteurs d'installation ou surveillants-opérateurs ;
- pour contrôler**, une fois la production démarrée, l'état d'avancement du travail et **coordonner** tant le suivi des approvisionnements que l'enchaînement de chaque phase.

b) Les critères de regroupement

Les emplois d'encadrement et de gestion de la production ont été regroupés à l'intérieur d'une typologie qui peut être présentée dans un tableau à double entrée à partir :

- du niveau d'intervention,
- de l'étendue des activités des titulaires sur le processus programmation-méthodes, ordonnancement-lancement et selon le rôle exercé par chaque emploi.

(1) Sont-ils disponibles ? Quelles sont les modifications ou améliorations à apporter..., achats d'équipements neufs.. ?

(2) Cf. problèmes :

- de logistique : stockage-manutention, approvisionnement,
- de sécurité,
- de conditions de travail.

(3) Cette opération est appelée « jalonnement », le lissage étant réalisé (découpage de la période d'un à trois mois en périodes de deux jours à une semaine) à partir du programme de fabrication.

(4) Il s'agit du temps nécessaire pour que le produit passe d'un poste — ou d'une unité — à l'autre.

(5) R. LAUMAILLE in « Pratique de gestion de la production », Edition de l'organisation.

		FABRICATION		
		PROGRAMMATION	MÉTHODES ORDONNANCEMENT	LANCEMENT (avancement)
GESTION	DÉFINITION	← DIRECTEUR DE PRODUCTION →		
		← CADRE TECHNIQUE →		
	PRÉPARATION	← CHEF DE FABRICATION →		
		← CADRE TECHNIQUE →		
RÉALISATION		← MAÎTRISE 1 ^{er} NIVEAU → (chef d'atelier - contremaître)		
		← MAÎTRISE 2 ^e NIVEAU → (chef d'équipe)		

Il ne s'agit pas, comme cela a été indiqué au début, de prendre en compte l'ensemble des emplois qui couvrent les activités de gestion de la production notamment ceux qui ont trait à la fonction méthode et à la fonction ordonnancement, mais de décrire les emplois techniques de cadres et de maîtrise qui intègrent dans leurs activités tout ou partie des fonctions de méthode et d'ordonnancement.

**Table de correspondance entre les articles
du Répertoire Français des Emplois
et les appellations des métiers et d'emplois utilisées
par l'Agence Nationale pour l'Emploi**

	N° de l'article	Articles R.F.E.	N° du R.O.M.E	Appellations R.O.M.E. (1)
RECHERCHE-DÉVELOPPEMENT, ANALYSE-CONTRÔLE	AA 01	Ingénieur de recherche (agro-alimentaire)	42230	Fonction Recherche Développement
	AA 02	Technicien de recherche (agro-alimentaire)	42230	Fonction Recherche Développement
	AA 03	Ingénieur développement (agro-alimentaire)	42230	Fonction Recherche Développement
	AA 04	Technicien d'application (agro-alimentaire)	16100	Biologiste
	AA 05	Ouvrier d'application	16070	Aide de laboratoire
	AA 06	Responsable d'analyse et de contrôle	42680	Fonction contrôle qualité
	AA 07	Technicien analyse-contrôle (chimiste)	16050	Chimiste
	AA 08	Technicien analyse-contrôle (bactériologiste)	16100	Biologiste
	AA 09	Agent de laboratoire	16070	Aide de laboratoire
ENCADREMENT ET GESTION DE LA PRODUCTION	AA 10	Directeur de production	42620	Fonction Direction Production
	AA 11	Cadre technique	42270	Cadre fabrication
	AA 12	Chef de fabrication	42270	Fonction fabrication
	AA 13	Contremaître de fabrication	02362	Contremaître de fabrication des industries alimentaires * fiche en cours d'édition
	AA 14	Chef d'équipe fabrication	02361	Ouvrier de fabrication des industries alimentaires * fiche en cours d'édition
FABRICATION	AA 15	Réceptionnaire de matières premières	02150	Ouvrier de réception des graines
	AA 16	Conducteur de silo	02090	Conducteur de silo
	AA 17	Ouvrier de mise au titre	02130	Opérateur de mélange
	AA 18	Ouvrier de préparation	02130	Opérateur de mélange
	AA 19	Ouvrier de contrôle	02120	Echantillonneur
	AA 20	Ouvrier polyvalent d'abattage	02450	Ouvrier d'abattoir
	AA 21	Ouvrier du travail des viandes	02450 02460	Ouvrier d'abattoir Découpeur
	AA 22	Agent d'encadrement d'une unité d'abattage ou de traitement de viandes	02450	Ouvrier d'abattoir
	AA 23	Responsable de la préparation des produits et composition alimentaire	02380 02390	Ouvrier pâtissier Préparateur de pâtes
	AA 24	Agent de fabrication	41080	Ouvrier de manutention
	AA 25	Conducteur de machine de transformation physique	41010	Ouvrier sur machine

	N° de l'article	Articles R.F.E.	N° du R.O.M.E.	Appellations R.O.M.E. (1)
FABRICATION (suite)	AA 26	Ouvrier de mise en forme manuelle d'un produit	02490	Charcutier
	AA 27	Conducteur d'appareil de traitement thermique	10340	Ouvrier trempeteur sur métaux
	AA 28	Ouvrier d'enrobage	02361 02440	Ouvrier de fabrication des industries alimentaires * fiche en cours d'édition Ouvrier de fabrication de confiserie
	AA 29	Responsable de ligne de fabrication	10231	Préparateur en mécanique industrielle
	AA 30	Conducteur de ligne	10231	Préparateur en mécanique industrielle
	AA 31	Agent de ligne	41010	Ouvrier sur machine
	AA 32	Contremaître de facion	16010	Conducteur d'appareils des industries chimiques
	AA 33	Conducteur d'installation de transformation mécanique en continu	16020	Ouvrier de fabrication des industries chimiques
	AA 34	Aide-conducteur d'installation de transformation mécanique en continu	16020	Ouvrier de fabrication des industries chimiques
	AA 35	Chef d'équipe installation	16010	Conducteur d'appareils des industries chimiques
	AA 36	Conducteur d'installation de transformation physique ou organique en séquentiel	16010	Conducteur d'appareils des industries chimiques
	AA 37	Surveillant-opérateur	15030	Opérateur tableau
	AA 38	Contremaître de conditionnement	01190 02230	Caviste Caviste brasserie
	AA 39	Chef d'équipe conditionnement	01190 02230	Caviste Caviste brasserie
	AA 40	Conducteur régleur sur machine ou ligne de conditionnement	02400 02260	Conducteur de machines à travaux complexes Conducteur d'appareil de déshydratation

(1) Répertoire Opérationnel des Métiers et Emplois.

ingénieur de recherche

(agro-alimentaire)

AA 01

Autres appellations	Responsable de la recherche de produits nouveaux - Ingénieur en industrie agro-alimentaire - Ingénieur de recherche-développement - Technicien supérieur de recherche-développement - Conseiller culinaire - Œnologue.
Définition	<i>Chargé de la création de produits nouveaux, de leur élaboration sous forme d'essais et de la présentation des échantillons.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Entreprise possédant un laboratoire de contrôle qualité.</p> <p>Est rattaché selon l'organisation de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none">• au service recherche-développement-contrôle (qui peut être autonome et intervenir comme prestataire de services pour l'entreprise) ;• au service recherche-développement ;• à l'unité de recherche ;• à la direction générale.
Délimitation des activités	<p>— Est responsable de la recherche et de la mise au point de produits nouveaux en laboratoire et de l'amélioration de produits existants.</p> <p>— <i>Peut aussi</i> suivre leur application industrielle (il s'agit de recherche appliquée aboutissant à l'industrialisation du produit et/ou du procédé).</p>
Description des activités	<p>— Reçoit de la direction un programme de recherche lui définissant les grands axes de son activité (les caractéristiques organoleptiques d'un nouveau produit à créer ; les utilisations possibles de tel ou tel dérivé d'un produit de base ; analyse d'un produit de base afin d'en modifier éventuellement la composition ou le procédé d'élaboration ; analyses physico-chimiques poussées).</p> <p>— Effectue des recherches bibliographiques afin de se constituer une documentation technique :</p> <ul style="list-style-type: none">• recense les études portant sur le ou les produits de base, et répertorie la technologie s'y rapportant ;• dénombre les utilisations et les utilisateurs potentiels du ou des produits (de base et dérivés). <p>— Définit en collaboration avec le marketing (contraintes du marché) le bureau d'études (contraintes de l'entreprise) et le service financier (contraintes de coûts) un certain nombre d'hypothèses de travail qu'il vérifiera.</p> <p>— Elabore pour chaque technicien de recherche un dossier d'étude et de mise au point d'un prototype.</p> <p>— <i>Peut aussi</i> vérifier lui-même ses hypothèses de travail :</p> <ul style="list-style-type: none">• définit un schéma théorique ;• détermine la formule du produit et le mode opératoire et procède à des essais d'expérimentation (tests organoleptiques, dégustations...). <p>— Présente un dossier complet comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none">• les caractéristiques de prototype (avec des variantes) ;• un ou plusieurs échantillons ;• un coût prévisionnel de réalisation. <p>— Assiste l'ingénieur développement lors de l'étude de faisabilité industrielle.</p> <p>— <i>Peut aussi</i> assurer l'application industrielle du produit (conjointement ou non avec l'ingénieur développement). Voir article ingénieur développement (AA 03).</p>

— *Peut aussi* suivre le produit dans le temps (c'est le cas par exemple de l'œnologue qui intervient en tant que conseiller technique tout au long de la fabrication des vins : achat des raisins, vinification et élevage des vins) il intervient en quelque sorte comme « audit » de contrôle.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

L'ingénieur de recherche doit proposer un projet de produit, composant ou dérivé afin de satisfaire la demande émanant de l'entreprise ou d'un client extérieur.

— *Peut aussi* proposer de nouveaux procédés de traitement et/ou d'élaboration du produit.

— *Peut aussi* proposer un plan d'application qu'il mènera à terme.

Le titulaire rend compte de l'avancement des travaux au cours de réunions auxquelles participent différents services.

Obligent le titulaire à allonger la durée de ses essais (l'erreur fait partie des « règles du jeu », en effet le titulaire pose des hypothèses de travail qu'il vérifie et qui, par conséquent, peuvent être infirmées).

Avec les services amont (marketing, service financier, direction générale) ; les constructeurs de matériels ; d'autres laboratoires (INRA, centres techniques professionnels) et éventuellement des industries utilisatrices.

— *Peut aussi* avoir des relations avec le responsable d'application industrielle ou directement avec la production quand il doit lui-même diriger celle-ci.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail en laboratoire avec des déplacements hors de l'établissement.

Horaires réguliers de jour avec des déplacements possibles (notamment quand il doit, comme l'œnologue par exemple, contrôler les matières premières).

Conditions d'accès

Accès direct : à partir d'un diplôme d'ingénieur en agro-alimentaire ou spécialisé (diplôme d'œnologue en fac de sciences) complété par des stages en entreprises (effectués généralement dans le cadre des études).

Accès indirect : possible avec une expérience de la fabrication dans la spécialité et une formation dans la spécialité de niveau IV (voir emploi-type : responsable de fabrication AA 12).

Emplois et situations accessibles

Dans le cas d'accès direct peut accéder à un poste de chef de production ou au poste de responsable d'analyse et de contrôle. Sinon, pas d'évolution possible en dehors du passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.

Technicien de recherche

(agro-alimentaire)

AA 02

Autres appellations	Aromaticien - Pâtissier de recherche - Chef pâtissier - Confiseur.
Définition	<i>Met au point des produits, arômes, composants alimentaires soit à partir de nouvelles formules, soit à partir de formules existantes.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Dans la plupart des entreprises fabriquant des biens unitaires (au cycle de vie court) comme la biscuiterie ou les produits laitiers par exemple. Service recherche ou recherche et développement.
Délimitation des activités	Le technicien de recherche : <ul style="list-style-type: none">— Travaille à partir des indications que lui transmet son supérieur hiérarchique qui peut être l'ingénieur de recherche.— Elabore de nouveaux produits ou modifie la composition de produits existants.— <i>Peut aussi</i> préparer des produits dans lesquels il incorpore des ingrédients qui ont été préalablement mis au point.— <i>Peut aussi</i> assurer le lancement industriel de nouveaux produits.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Le technicien de recherche reçoit de son supérieur hiérarchique un dossier concernant le nouveau produit à mettre au point et dans lequel figurent des données générales (aspect, type de produit, ses caractéristiques organoleptiques, produit concurrent existant ou voisin...).— Met au point le prototype :<ul style="list-style-type: none">• choisit ses matières premières qui lui seront nécessaires et calcule ses dosages en fonction de ses connaissances dans le métier et de la documentation existante (dans le cas d'une imitation, analyse les divers composants ou demande au laboratoire des contrôles plus poussés) ;• fabrique son produit et note toutes les opérations et traitements qu'il a effectués ;• remet son prototype et sa fiche technique à son supérieur hiérarchique.— Apporte éventuellement des modifications à la demande de son supérieur (et après accord du service marketing quand celui-ci existe).— Une fois le prototype accepté définitivement, inscrit sur une fiche réservée à cet effet, la formule définitive du nouveau produit et son mode opératoire.— <i>Peut aussi</i> élaborer et conditionner le produit sur une ligne pilote située dans le laboratoire ce qui lui permet de proposer un procédé de fabrication en tenant compte des contraintes techniques existantes.— <i>Peut aussi</i> travailler en collaboration avec un technicien chargé de modifier le matériel existant et recevoir les conseils d'un responsable d'application industrielle.— <i>Peut aussi</i> être chargé de l'application industrielle (voir à ce sujet : le technicien d'application agro-alimentaire AA 04).— <i>Peut aussi</i> organiser des séances de dégustation aux cours desquelles on teste la qualité gustative du produit nouveau ou modifié (incorporation d'un nouvel arôme par exemple).
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none">• Instructions	Le titulaire doit concrétiser des idées de nouveaux produits et d'amélioration de produits existants dans des délais de réalisation qu'il peut éventuellement modifier.

<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Est jugé sur l'état d'avancement des travaux par référence au programme et sur les résultats obtenus.</p> <p>Des erreurs de dosage, de traitement... obligent le titulaire à recommencer son travail.</p> <p>— Avec le personnel intervenant en amont (comme le marketing) et à sa demande (laboratoire de contrôle par exemple).</p> <p>— <i>Peut aussi</i> avoir des relations avec le personnel de l'unité de fabrication quand il est responsable de l'application industrielle.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en laboratoire avec des déplacements à l'intérieur de l'établissement.</p> <p>Horaires réguliers avec des pauses occasionnelles.</p> <p>Il s'agit d'une activité très proche d'une activité de type artisanale car le titulaire réalise des produits à la demande et en petites quantités.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible avec un diplôme d'ingénieur (en biologie par exemple).</p> <p>Accès indirect : doit avoir une connaissance du type de produits élaborés dans l'entreprise, pour cela deux recrutements possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> • recrutement interne avec passage obligatoire en fabrication puis en laboratoire (voir : cadre technique AA 11) ; • recrutement externe possible pour les titulaires d'un diplôme de niveau V avec une préférence pour les titulaires ayant déjà une expérience de laboratoire.
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.</p> <p>Pour les titulaires d'un diplôme de niveau II possibilité d'accéder avec de l'expérience à un poste d'encadrement dans le laboratoire.</p>

ingénieur développement

(agro-alimentaire)

AA 03

Autres appellations	Ingénieur développement-fabrication - Ingénieur agro-alimentaire - Ingénieur process.
Définition	<i>Définit les principes de fabrication d'un produit, coordonne tous les aspects techniques nécessaires à sa fabrication, dans des conditions de qualité et de coût conformes aux exigences du marketing, de la direction générale ou de la fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprise possédant un laboratoire de contrôle qualité. Est rattaché selon l'organisation de l'entreprise : <ul style="list-style-type: none">• au service études et développement technologique ;• à la direction de l'entreprise ;• au service recherche-développement-contrôle.
Délimitation des activités	Le titulaire : <ul style="list-style-type: none">— Est chargé de la réalisation industrielle (mise en place et exécution) des projets qui lui sont soumis.— <i>Peut aussi</i> exercer des responsabilités hiérarchiques sur le personnel qui l'assiste.
Description des activités	1 - Elaboration du dossier d'application <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance du projet lors d'une réunion au cours de laquelle il s'informe des caractéristiques générales du produit recherché ou des modifications au produit existant, ainsi que du prix de revient estimé.— <i>Peut aussi</i> recevoir de la part du laboratoire de recherche un prototype de formule et un échantillon du nouveau produit.— Etudie toute la documentation relative d'une part aux technologies existantes (pouvant être utilisées) et d'autre part au comportement des composants entrant dans la constitution du produit (traitements possibles, risques d'oxydation...).— <i>Peut aussi</i> étudier en liaison avec le laboratoire de recherche les possibilités d'exploitation industrielle (il suit la fabrication d'un échantillon et prend connaissance du mode opératoire utilisé par le laboratoire).— Définit, une fois la mise en parallèle de la ou des formules possibles avec la faisabilité technique, un « process » qui constitue tout le corps de l'étude technologique :<ul style="list-style-type: none">• choix des matières possibles et calcul des temps de préparation, de cuisson, de refroidissement, de traitement... ;• les types de conditionnement possibles et les problèmes qui y sont afférents (par exemple le problème d'emboîtement de plusieurs composants) ;• définition d'un procédé de fabrication.— Prend contact avec des fournisseurs susceptibles de lui vendre du matériel correspondant à ce qu'il cherche (il se rend chez eux pour faire une sélection ou pour leur demander un prototype).— Etablit le plan de fabrication nécessaire à l'expérimentation du projet. 2 - Essais et application industrielle <ul style="list-style-type: none">— Fait réaliser les pré-séries et tous les essais préalables de mise en vente (sur une ligne pilote ou expérimentale) :<ul style="list-style-type: none">• supervise l'implantation du matériel ;• fait réaliser la formule ;• peut diriger les essais sur place.— Dépouille les résultats des essais et en tire des consignes de fabrication pour l'application industrielle et détermine un prix de revient prévisionnel qu'il soumet au service compétent (marketing ou direction générale).

	<p>— Supervise et apporte une assistance technique lors du lancement industriel :</p> <ul style="list-style-type: none"> • lors de la mise en route de la fabrication ; • pour la formation du personnel sur le tas ; • pour résoudre les problèmes techniques ponctuels (défaillance de l'installation par exemple). <p>— Effectue une étude économique (calcul du coût industriel et comparaison avec le prix de revient prévisionnel).</p> <p>— <i>Peut aussi</i> à la demande de la direction effectuer des études spécifiques sous un prototype ou de nouvelles matières premières.</p>
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'ingénieur développement doit, à partir d'un projet, proposer un plan de fabrication industrielle et mener à terme l'application industrielle.</p> <p>Le titulaire fait des compte rendus à son supérieur hiérarchique au fur et à mesure de l'avancement de ses travaux.</p> <p>Des erreurs dans l'évaluation des prix de revient ou sur la valeur des nouvelles méthodes étudiées entraînent un allongement des délais de réalisation.</p> <p>Avec tous les services intéressés, soit en tant que concepteur ou en tant qu'utilisateur, ainsi qu'avec les fournisseurs (machines et matières premières).</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme 	<p>Travail pour partie en bureau et en laboratoire et pour partie en fabrication avec des déplacements à l'intérieur de l'établissement et à l'extérieur chez les fournisseurs de matériel.</p> <p>Horaires réguliers avec déplacements fréquents.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible avec un stage emploi de fabrication pour les jeunes diplômés (de niveau I ou II) dans la spécialité.</p> <p>Accès indirect : le titulaire doit avoir une formation de niveau I ou II en alimentation et posséder une expérience dans la fonction (même si c'est dans une autre activité).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Dans le même service peut accéder à un poste d'encadrement du département développement.</p> <p><i>Peut aussi</i> occuper un poste de responsable de fabrication ou de conditionnement.</p>

Technicien d'application

(agro-alimentaire)

AA 04

Autres appellations	Technicien de fabrication - Technicien d'application industrielle - Technicien chargé de faire les essais de produits nouveaux...
Définition	<i>Effectue des études technologiques sur les produits nouveaux ou sur des produits existants. Assure la réalisation des essais (en laboratoire et industriels) puis le lancement en fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Dans la plupart des entreprises fabriquant des biens unitaires (au cycle de vie court) comme les condiments, les plats cuisinés, les aliments diététiques par exemple. Est rattaché au service recherche-développement.
Délimitation des activités	Le technicien d'application : <ul style="list-style-type: none">— Travaille à l'application industrielle de produits issus de la recherche et ce à partir d'un dossier préalablement élaboré par l'ingénieur développement.— Peut faire tout ou partie du dossier préalable de mise en fabrication.— Peut, une fois le produit réalisé, effectuer un certain nombre de tests de contrôle.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance de la nature de l'essai dont il aura la charge à partir d'un dossier préalable de mise en fabrication ou dans des réunions périodiques auxquelles il participe (les informations portent sur la nature du produit à tester, le matériel possible, les quantités à produire et les points sur lesquels il convient d'être vigilant).— <i>Peut aussi</i>, à partir d'indications fournies directement par l'ingénieur de recherche, tester au préalable le nouveau produit sur une ligne pilote en laboratoire, ce qui lui permet d'étudier les modifications qu'il faudrait apporter tant sur le produit que sur le matériel existant afin de pouvoir réaliser les pré-séries (il travaille généralement en collaboration avec un technicien spécialisé en mécanique, chargé de rechercher les modifications qu'il serait judicieux d'apporter au matériel utilisé).— Prépare et réalise les pré-séries et tous les essais préalables de mise en route :<ul style="list-style-type: none">• montage de la ligne de fabrication à partir du matériel existant (modifié ou non) et d'un prototype ;• mise en route et réalisation du produit ;• tests sur le produit (bactériologiques et physico-chimiques) ;• apporte éventuellement des modifications en fonction des résultats obtenus.— Rédige un rapport dans lequel figurent toutes les informations nécessaires à la réalisation industrielle du produit.— Prépare et dirige le lancement industriel du produit :<ul style="list-style-type: none">• vérifie la mise en place, les réglages et le fonctionnement de la nouvelle ligne (en collaboration avec le service technique) ;• effectue des essais et fait procéder à la mise en route de la fabrication ;• réalise avec le laboratoire de nouveaux contrôles en cours de fabrication et sur le produit fini (cela peut l'amener à modifier certains paramètres ou certains dosages de composants) ;• calcule les temps de production et les compare aux hypothèses émises par l'ingénieur d'application (cela entraîne un réajustement tant au niveau des modes opératoires qu'au niveau des normes fixées).— Fournit à l'ingénieur d'application tous les éléments lui permettant d'établir un rapport de synthèse.— <i>Peut aussi</i> avoir un rôle de formateur auprès du personnel de fabrication.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le technicien d'application doit assurer la mise en fabrication industrielle d'un produit nouveau ou existant mais modifié en partie (reçoit pour cela de la part de son supérieur hiérarchique un dossier de pré-applications).</p> <p>Le contrôle se fait naturellement à travers le suivi de la mise en fabrication.</p> <p>Aboutissent à des pertes de temps et de matières.</p> <p>Avec tous les services intéressés, soit en tant que concepteur ou en tant qu'utilisateur, ainsi que les fournisseurs (machines et matières premières).</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme 	<p>Travail en laboratoire (ou atelier pilote) et en fabrication avec des déplacements à l'intérieur de l'établissement et à l'extérieur chez les fournisseurs de matériel.</p> <p>Horaires réguliers avec des déplacements possibles.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible avec un DUT en industrie alimentaire.</p> <p>Accès indirect :</p> <ul style="list-style-type: none"> — soit recrutement du titulaire possédant un diplôme de niveau V dans une spécialité agro-alimentaire et issu de la fabrication (même s'il provient d'une autre entreprise) ; — soit recrutement interne (le titulaire pouvant provenir du service de recherche de l'entreprise et posséder un diplôme de niveau IV).
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Pour les détenteurs d'un diplôme de niveau III, possibilité de devenir grâce à l'expérience acquise, chef de fabrication.</p> <p>Pour les titulaires d'un diplôme de niveau V, possibilité d'accéder à un poste de responsable de ligne de fabrication.</p> <p>Les possibilités d'évolution dans le service n'existent pas, la seule évolution possible dans le laboratoire est l'accès à une catégorie indiciaire supérieure.</p>

Ouvrier d'application

AA 05

Autres appellations	Conducteur d'essai - Spécialiste d'application.
Définition	<i>Prépare et conduit, sous la responsabilité d'un ingénieur ou d'un technicien d'application, les essais semi-industriels ou industriels.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Dans la plupart des entreprises fabriquant des biens unitaires (ou à cycle de vie court) comme les plats cuisinés, les fruits confits, les aliments diététiques et pour enfants, les condiments, etc.</p> <p>Est rattaché au service recherche-développement.</p>
Délimitation des activités	<p>L'ouvrier d'application :</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue, à partir d'indications précises tant sur la nature du produit (formule) que sur le mode opératoire (technique et mise en œuvre, ordre des opérations...) et le type de matériel à utiliser, toutes les tâches nécessaires à la réalisation industrielle de celui-ci.— Remplit quelques tâches administratives.— <i>Peut aussi</i> superviser les opérations de conditionnement.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Reçoit la feuille d'essai sur laquelle figurent toutes les indications nécessaires à la réalisation des essais :<ul style="list-style-type: none">• la formule du produit à fabriquer et le poids des différents composants ;• la méthode de fabrication (techniques de mise en œuvre, ordre des opérations, indications paramétriques...);• le matériel nécessaire à la fabrication du produit.— Prépare, à partir des informations qui figurent sur la feuille d'essai, tout ce qui permet de réaliser l'essai d'application industrielle :<ul style="list-style-type: none">• adapte dans l'atelier pilote le matériel existant (il s'agit généralement de changer ou d'adapter quelques pièces ou éléments qui ont pu être usinés pour la circonstance, l'appareil ne subissant pas de transformation notable), effectue des réglages de synchronisation, rince le matériel ;• prépare les ingrédients entrant dans la composition du produit (pour cela établit un bon de sortie relatif aux matières premières), pèse chaque composant qu'il stocke dans un sac ou dans un bac et transporte (à l'aide d'un chariot) tous les ingrédients dans l'atelier où se dérouleront les essais.— Procède au démarrage et à la conduite de la fabrication en appliquant les consignes inscrites sur la feuille d'essai (température, vitesse...) et en introduisant chacun des ingrédients selon le mode opératoire indiqué.— Surveille les données paramétriques et inscrit au fur et à mesure du déroulement de la fabrication des données relatives à l'évolution du mélange (couleur, aspect, apparition de grumeaux...).— Réalise, si nécessaire, en cours d'élaboration des contrôles sur la matière traitée (contrôle par exemple l'extrait de cendres du produit à l'aide d'un réfractomètre).— <i>Peut aussi</i> effectuer certains réajustements sur le produit (en ajoutant par exemple une matière liquide) afin d'obtenir une marchandise conforme aux caractéristiques organoleptiques désirées (dans ce cas l'inscrit sur sa feuille de contrôle).— Procède ou fait procéder au conditionnement du produit (dans ce cas le titulaire organise le travail et en précise le contenu au personnel présent).

- Contrôle la qualité de celui-ci ainsi que celle du produit sur lequel il effectue des analyses de PH, extrait sec, viscosité, densité par exemple.
- Prépare et participe à une dégustation du produit fabriqué au cours de laquelle chacun goûte le produit et donne son appréciation (à partir de critères pré-établis).
- Rédige un rapport d'essai dans lequel il indique la nature du produit, la méthode de fabrication utilisée, les résultats obtenus et ses observations en cours et en fin de fabrication.
- *Peut aussi*, quand il s'agit de « ligne pilote », assurer son entretien (remise en état d'une vanne par exemple).

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

L'ouvrier d'application doit à partir d'informations transmises par son supérieur hiérarchique mener à bien des essais de fabrication de produits nouveaux.

Est contrôlé directement par son supérieur hiérarchique qui assiste généralement aux essais.

Elles entraînent une perte de temps et de matières car il s'agira de tout recommencer.

- Avec le magasin, le service de fabrication et l'atelier de conditionnement.
- Peut exercer une responsabilité technique quand il est aidé dans son travail par une équipe détachée de la fabrication.
- Peut être aidé dans son travail par du personnel auquel il explique les tâches qui seront à effectuer.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Son activité se situe pour partie en atelier, pour partie en laboratoire, avec des déplacements à l'intérieur de l'établissement.

Horaires à la journée, réguliers avec des pauses occasionnelles tolérées.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : recrutement interne à l'entreprise car il est nécessaire que le titulaire sache conduire les divers appareils et équipements qu'il utilisera lors de la réalisation des essais d'application industrielle.

Aucun diplôme n'est exigé, il suffit d'avoir « un bon niveau primaire ».

Emplois et situations accessibles

S'agissant d'un ouvrier qualifié, celui-ci peut accéder avec de l'ancienneté, à un poste de maîtrise dans l'unité de fabrication.

responsable d'analyse et de contrôle

AA 06

Autres appellations	Cadre technique - Chef du service contrôle - Chef de laboratoire (de contrôle, de chimie : l'appellation varie selon les activités de l'unité qu'il commande et selon l'organisation de l'entreprise).
Définition	<i>Organise et contrôle l'activité du laboratoire. Traite les problèmes administratifs. A un rôle technique propre.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise • Service	<p>Dans toutes les entreprises agro-alimentaires dont la structure du produit (standardisé) nécessite la création d'une unité de contrôle (ce qui lui permet d'obtenir un bien ayant toujours les mêmes caractéristiques) et/ou quand celles-ci décident d'exporter leurs produits.</p> <p>— Unité autonome ou dépendant d'un service regroupant le contrôle et la recherche-développement, rattachée à l'entreprise ou à chaque usine de fabrication.</p> <p>— Peut être considéré comme un laboratoire autonome intervenant comme prestataire de services pour l'entreprise.</p>
Délimitation des activités	<p>Le responsable de l'unité de contrôle :</p> <p>— Est responsable des activités de contrôle (chimique et/ou bactériologique), des produits (matières premières, semi-finis et finis) et des matériaux d'emballage.</p> <p>— <i>Peut aussi</i> être responsable de l'activité « recherche de produits nouveaux ».</p> <p>— Peut assurer une assistance technique auprès des usines du groupe et/ou de la clientèle (entreprises extérieures) ; dans ce cas il intervient comme prestataire de services.</p> <p>— <i>Peut aussi</i> assurer le contrôle des eaux d'épuration.</p>
Description des activités	<p>1 - Organise l'activité du laboratoire</p> <p>— Prépare et répartit le travail à l'ensemble du personnel :</p> <ul style="list-style-type: none">• à partir du planning de fabrication et en fonction de la charge de travail de chacun ;• choisit, quand des travaux particuliers sont à effectuer (par exemple, analyse de matières nouvelles utilisées pour la première fois en fabrication), telle ou telle personne en fonction de sa qualification et de son expérience professionnelle ;• avertit, chaque fois qu'il en est informé par le service d'achat, le personnel (responsable du contrôle des matières premières et des fournitures) des arrivages tout au long de la journée ;• <i>peut aussi</i>, à partir des demandes de la direction générale et/ou du marketing, définir le programme de recherche de produits nouveaux qu'il transmet à un de ses subordonnés qui réalisera tout ou partie de celui-ci ;• <i>peut aussi</i> faire contrôler les eaux utilisées par l'usine (en vue de les traiter) ;• peut organiser des dégustations (fait préparer les produits, choisit le jury...). <p>2 - Suit et contrôle la réalisation du travail</p> <p>— S'informe des travaux en cours et suit leur avancement :</p> <ul style="list-style-type: none">• intervient pour mettre en place des moyens supplémentaires quand il constate un retard (par exemple demande à un laborantin d'arrêter momentanément son travail pour aider) dans l'une des activités du laboratoire ;• vérifie que tous les travaux prévus sont bien réalisés. <p>— Assiste techniquement le personnel :</p> <ul style="list-style-type: none">• s'assure de la conformité des méthodes d'analyse utilisées par le personnel du laboratoire ;

- intervient à la demande du personnel (anomalie, doute dans les résultats, défection de matériel...);
 - forme le personnel aux nouvelles méthodes d'analyse;
 - *peut aussi* vérifier l'état de fonctionnement d'appareils automatiques;
 - peut être amené à effectuer des analyses quand il manque du personnel ou en cas d'expériences difficiles (dans ce cas il assiste le personnel de laboratoire).
- Prend connaissance et étudie les résultats d'analyse et de contrôle (ceux réalisés en fabrication par exemple):
- centralise l'ensemble des résultats, vérifie leur cohérence et fait refaire des analyses en cas de doute;
 - vérifie les anomalies, en recherche les causes et les remèdes à apporter au niveau de la fabrication;
 - *peut aussi* rédiger un rapport « qualité » à l'usage des autres services;
 - veille, une fois les résultats transmis dans les divers services, à ce que les carences et anomalies constatées au niveau de la qualité soient supprimées (et ce généralement par rapport à des normes pré-établies);
 - fait établir des tableaux comparatifs afin de suivre (produit par produit par exemple) l'évolution des résultats.
- Est tenu au courant et examine (périodiquement) l'état d'avancement des projets d'étude de produits nouveaux:
- engage les investissements nécessaires au bon déroulement des travaux;
 - analyse, avec le subordonné affecté au projet d'étude d'un produit nouveau, les résultats obtenus (les caractéristiques d'une composition, d'un parfum...).

3 - Assure la gestion du laboratoire

- Prévoit l'approvisionnement en matériels et matériaux nécessaires à l'activité du laboratoire.
- Prend connaissance des nouvelles publications et tient à jour la documentation du laboratoire (peut recevoir des représentants en matériels de laboratoire).
- Assure la gestion courante du personnel : fait le planning de vacances, tient à jour le cahier des présences, signe les bons d'absence, propose les promotions.
- Etablit chaque année ses besoins en personnel et matériel.

4 - Rôle technique propre

- Définit les standards de contrôle utilisés par le laboratoire.
- *Peut aussi* réaliser des études sur des appareils nouveaux et rechercher des nouvelles techniques d'analyse.
- Peut réaliser des analyses spécifiques à la demande du service technique (sur l'acide benzoïque utilisé en fabrication par exemple) ou du service commercial (produit concurrent à analyser).
- Peut avoir une activité de recherche appliquée : par exemple **trouver un nouveau par exemple trouver un nouveau procédé de fabrication**, ce qui implique pour le titulaire :
- des recherches bibliographiques (existe-t-il un procédé approchant qu'il serait possible d'adapter ?);
 - mettre au point le procédé de fabrication et étudier éventuellement de son application industrielle;
 - rapport à la direction technique puis si le nouveau procédé est adopté, essais et mise au point définitive;

ou par exemple améliorer la technologie existante.

- *Peut aussi* intervenir auprès des usines du groupe ou auprès d'autres entreprises en tant qu'assistant technique :

a) auprès des usines

- aborde avec le responsable de fabrication les problèmes de fabrication;
- met au point les analyses défectueuses; assure la formation du personnel de contrôle;
- rédige à la fin de la visite un rapport qu'il transmet ensuite à la direction technique de l'entreprise.

b) auprès de la clientèle (assistance multiple)

- recherche par exemple les caractéristiques d'un produit;
- met au point un procédé de fabrication, etc.

- *Peut aussi*, dans une petite unité, réaliser un certain nombre d'analyses et de contrôles sur les matières premières semi-finies et finies.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le responsable d'une unité de contrôle organise l'activité du laboratoire en fonction des contraintes de la fabrication, des arrivages de matières et des directives de la direction de l'entreprise (ou de son supérieur hiérarchique).</p> <p>Les activités du laboratoire ne font pas l'objet d'un contrôle systématique, cependant les contrôles effectués sur les matières sont consignés sur des registres et le titulaire rend compte de son activité en rédigeant des rapports.</p> <p>Des erreurs d'appréciation des résultats, ou d'acceptation de matières mal contrôlées peuvent entraîner des pertes de produits.</p> <p>Le titulaire est généralement en contact avec le service achat, fabrication, commercial au niveau de l'entreprise.</p> <p>Ainsi qu'avec les fournisseurs, représentants, laboratoires extérieurs et clients éventuels. De plus, en fonction de la spécialisation de son activité propre, il échange des informations avec différents services et avec l'extérieur.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme 	<p>Travail en laboratoire avec déplacements à l'intérieur de l'entreprise et à l'extérieur.</p> <p>Horaires réguliers de jour avec possibilité de dépassements selon l'urgence des travaux.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : à partir d'un diplôme d'ingénieur agronome ou d'un diplôme d'ingénieur dans la spécialité (spécialiste corps gras par exemple) plus licence de chimie éventuellement.</p> <p>Accès indirect : recrutement interne à l'entreprise et correspondant à une promotion interne, le titulaire possède généralement un diplôme en chimie (licence, DENP, DEST).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Quand il s'agit d'un emploi de promotion les possibilités d'évolution n'existent pas.</p> <p>Pour les titulaires d'un diplôme d'ingénieur possibilité, soit d'accéder à un poste de responsable d'une unité de fabrication, soit d'accéder au poste de responsable du service regroupant le laboratoire de contrôle de l'activité RCD.</p>

Technicien analyse-contrôle

(chimie)

AA 07

Autres appellations	Technicien de laboratoire - Technicien de contrôle-qualité - Laborantin 2 ^e échelon - Chimiste 1 ^{er} échelon.
Définition	<i>Réalise des analyses chimiques et physiques complexes afin de contrôler la qualité et la conformité des produits.</i>
Situation fonctionnelle • Entreprise • Service	Dans toutes les entreprises agro-alimentaires dont la structure du produit (standardisé) nécessite la création d'une unité de contrôle (ce qui lui permet d'obtenir un bien ayant toujours les mêmes caractéristiques) et/ou quand celles-ci décident d'exporter leurs produits. Fait partie d'une unité de contrôle (voir à ce sujet l'article type : responsable d'analyse et de contrôle AA 06)
Délimitation des activités	Le technicien analyse-contrôle : — Effectue ses analyses sur les matières premières, les produits finis et en cours de fabrication. — <i>Peut aussi</i> suivre en collaboration avec le service étude, l'amélioration de la composition d'un produit ou d'un procédé de fabrication. — Peut assister le service fabrication pour l'obtention d'un produit conforme à un standard. — <i>Peut aussi</i> assister et superviser le travail des aides de laboratoire (forme éventuellement le personnel). — Peut être amené à assurer diverses tâches administratives.
Description des activités	1 - Prend connaissance de son travail — Est informé par le responsable de l'unité de contrôle des divers travaux à réaliser (préparations et analyses particulières). — Peut réaliser un certain nombre de contrôles ou d'expérimentations, à partir des directives fournies par le responsable du contrôle qualité qu'il assiste. — <i>Peut aussi</i> effectuer, par roulement, une panoplie d'exams sur les produits et ce de façon systématique. 2 - Activité de contrôle qualité — Effectue un certain nombre d'analyses (relatives à la composition de la matière et à sa teneur en eau, acidité, impuretés, matières grasses, en sucre, en alcool...) et des contrôles physiques (goût, aspect, viscosité, densité...) sur les matières premières reçues afin d'en vérifier les caractéristiques par rapport à celles exigées par la fabrication. — Réalise, sur des échantillons prélevés en fabrication et à partir de normes pré-établies, des analyses permettant de déterminer les quantités de chaque élément composant le produit (matières grasses, protéines, matières sèches, protides, détermination des composés phénoliques...) — Utilise pour ses contrôles physiques et analyses chimiques plusieurs types d'instruments et équipements dont il assure la maintenance (réfractomètre, farinographe, étuve, four, ph-mètre, balance, polarimètre, viscomètre...) — Consigne ses résultats sur des fiches individuelles qu'il transmet au service concerné, après en avoir avisé son supérieur hiérarchique (qui les avalise).

3 - Activité d'assistance

— Peut effectuer des interventions techniques à la demande d'un service ou à la suite d'anomalies constatées :

- contrôle par exemple la concentration des bains de soude au lavage des légumes ;
- installe un appareil de contrôle sur une ligne de production ;
- assiste le service de la production pour l'obtention de la conformité.

— Peut assister le personnel du laboratoire :

- supervise la réalisation des analyses courantes (s'assure du respect de la méthode) ;
- rassemble les résultats qu'il transmettra au supérieur hiérarchique ;
- intervient, si besoin, pour donner des conseils techniques ;
- initie le personnel à de nouvelles méthodes techniques.

4 - Activité « produits nouveaux »

— *Peut aussi* étudier la composition d'un produit nouveau (ce travail nécessite une mini-ligne de fabrication pour réaliser toutes les étapes de la fabrication) :

- choix des matières premières et calcul des pourcentages des divers ingrédients ;
- fabrication du produit ;
- analyse du produit final.

— *Peut aussi*, à la demande du service recherche, réaliser des tests (de vieillissement par exemple) sur des produits nouveaux, et expérimenter, à la demande de son supérieur, de nouvelles méthodes d'évaluation (en vérifiant la qualité de celles-ci par exemple).

5 - Tâches administratives

— *Peut aussi* suivre :

- les réglementations relatives aux matières agro-alimentaires ;
- les revues professionnelles ou/et techniques, et élaborer une documentation à ce sujet.

— *Peut aussi* établir :

- des rapports sur tel ou tel point particulier ;
- des normes de qualité pour chacun des produits, passer les commandes des produits nécessaires au laboratoire.

— Peut remplacer le chef de service durant son absence :

- assure la coordination avec les autres services ;
- peut participer aux réunions ;
- organise le travail du laboratoire.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le technicien analyse-contrôle analyse dans les délais demandés les échantillons prévus au plan de charge hebdomadaire ou à la demande, suivant les procédures et méthodes en vigueur.

Contrôle de la cohérence des résultats obtenus.

Peu de risques car en cas de résultat anormal une nouvelle analyse est effectuée.

Le titulaire peut être en relation avec tous les services intervenant dans la réception, l'élaboration et le conditionnement des produits.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail en laboratoire

Peut aussi se déplacer à l'intérieur de l'établissement ou/et à l'extérieur (c'est le cas du technicien œnologue qui contrôle la maturité du vin par exemple).

Horaires réguliers, de jour avec des pauses occasionnelles tolérées.

Conditions d'accès

Accès direct : possible avec une formation de niveau III (DUT alimentation par exemple).

Accès indirect : emploi de promotion avec une formation de niveau IV (BEI aide-chimiste par exemple).

Emplois et situations accessibles

Il ne peut s'agir généralement que d'une promotion interne en laboratoire :

- cadre technique pour les détenteurs d'un diplôme de niveau III ;
- responsable des aides-laboratoires en cas d'agrandissement du laboratoire ;
- quelquefois agent de maîtrise dans une unité de fabrication.

Technicien analyse-contrôle

(bactériologie)

AA 08

Autres appellations	Bactériologiste - Bactériologiste alimentaire.
Définition	<i>Contrôle la qualité hygiénique et bactériologique des denrées périssables à partir de prélèvements qu'il effectue sur les matières semi-finies et finies qui sont utilisées ou qui résultent de la fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Entreprise possédant un laboratoire de contrôle et qui utilise ou fabrique des produits où les risques de contamination sont grands et peuvent entraîner des troubles alimentaires pour les consommateurs.</p> <p>Unité faisant partie du laboratoire de contrôle (physique et chimique).</p>
Délimitation des activités	<p>Le technicien bactériologiste :</p> <ul style="list-style-type: none">— Réalise l'ensemble des analyses bactériologiques qui sont effectuées de façon régulière sur les produits en cours de fabrication, les matières premières et les produits conditionnés.— Peut être amené à entreprendre des recherches bactériologiques, sur tel ou tel point particulier, à la demande du laboratoire de recherche ou de la fabrication.— <i>Peut aussi</i> réaliser sur les matières des contrôles organoleptiques, physiques ou chimiques et effectuer un certain nombre de tâches annexes (administratives de gestion, techniques...).
Description des activités	<p>1 - Prise de connaissance des tâches</p> <ul style="list-style-type: none">— Etablit à partir des échantillons qu'il a prélevés ou fait prélever par l'employé de laboratoire, son plan de travail.— <i>Peut aussi</i> organiser sa journée en fonction des travaux spécifiques qui lui sont demandés par son supérieur, tout en ayant, par ailleurs, à effectuer certains contrôles bactériologiques (de façon systématique).— <i>Peut aussi</i> apprendre l'objet de son travail (le nombre et le type d'analyses) lors des réunions journalières regroupant le personnel du laboratoire de contrôle. <p>2 - Réalisation des tâches de contrôle et d'analyse</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue des contrôles et analyses systématiques sur les matières premières, les produits semi-élaborés et finis :<ul style="list-style-type: none">• reçoit les échantillons, les identifie (numéro d'ordre, type de produit) ;• place les échantillons (qu'il peut avoir en semences, dans ce cas prépare ou fait préparer les semences) en étuve à une température donnée et pour une durée variée en fonction du type d'analyse qu'il aura à réaliser ;• effectue différents contrôles à la sortie de l'étuve (examen microscopique, contrôle de la qualité hygiénique, recherche de germes de contamination fécale, de germes pathogènes, ou encore recherche de sel « monella » pour les produits comportant de la viande par exemple).— <i>Peut aussi</i>, à la demande de son supérieur hiérarchique, entreprendre la recherche des causes de telle ou telle anomalie constatée : par exemple le « bombage » d'une boîte (le titulaire procède à plusieurs examens bactériologique, microscopique et physique).— Retranscrit ses résultats sur une feuille industrielle pour chaque produit analysé puis récapitule sur un cahier les divers examens qui ont été réalisés dans la journée.

3 - Analyse des résultats

— Compare les résultats obtenus par rapport aux normes fixées par le législateur et/ou l'entreprise (selon les résultats trouvés, le titulaire peut éventuellement retenir les matières premières livrées ou bloquer le produit en fabrication).

— Quand il y a un problème, prévient le service concerné et effectue éventuellement des contrôles directement sur le lieu d'implantation de la matière pour en déterminer les causes : par exemple, sur une ligne de fabrication découpe la ligne de façon à pouvoir circonscrire le lieu de contamination et détecter le porteur de germes (contrôles : du personnel, de l'air, du matériel ; examen des matières utilisées...).

— *Peut aussi* demander ou effectuer un certain nombre d'analyses complémentaires (par exemple en cas de détection de sel « monella », envoi à l'institut Pasteur un échantillon pour vérification) selon la nature des germes identifiés et suivant le type du produit.

— *Peut aussi* à l'occasion d'un contrôle sur une ligne de fabrication, par exemple, avoir un rôle pédagogique de sensibilisation du personnel de fabrication aux problèmes d'hygiène.

4 - Tâches annexes

— Peut veiller à la bonne marche de l'unité de contrôle bactériologique : (répartition des tâches, choix et commande des matériels : fiches techniques d'analyse...).

— Peut mettre au point en collaboration avec le service fabrication, les normes de nettoyage pour la fabrication et veiller à leur application.

— *Peut aussi* être chargé des visites d'usines.

— Peut effectuer des contrôles physiques sur les emballages (par exemple vérifier l'étanchéité du récipient en le soumettant à des essais de pression réalisés sous vide).

— *Peut aussi*, à la demande du service recherche, étudier pour un produit nouveau les conditions de sa conservation (les précautions à prendre, les types de microbes existant dans le produit élaboré, les risques de contamination, l'évolution du produit placé dans des milieux différents : étude à 30 °C, frigidaire, température ambiante).

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Le technicien bactériologiste a pour mission de s'assurer du respect des normes de qualité des produits en exécutant des opérations de contrôle bactériologique dans le but de déceler les anomalies et de déclencher rapidement les actions nécessaires afin de prendre les mesures qui s'imposent.

• Contrôle

Les résultats d'analyse comparés aux normes entraînent, quand des anomalies sont constatées, des examens supplémentaires, ce qui permet de contrôler les premiers résultats d'analyse qui dans tous les cas ont été visés par le supérieur hiérarchique.

• Conséquences d'erreurs

Des erreurs d'analyse peuvent entraîner des risques d'intoxication parmi les consommateurs.

• Relations fonctionnelles

Le titulaire est en relation avec tous les services manipulant les matières périssables (services réception de matières premières, fabrication, conditionnement, recherche).

Environnement

• Milieu

Travail en laboratoire avec des déplacements à l'intérieur de l'établissement.

• Rythme

Horaires réguliers de jour avec dans certaines entreprises une souplesse due à la fonction occupée (peut éventuellement rester plus tard un soir et donc récupérer le lendemain matin).

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : peut venir d'un autre secteur d'activité avec formation initiale de niveau III (DUT biologie alimentaire ou BTS en biologie par exemple) ou par promotion interne avec une formation de niveau IV (BTn en biologie par exemple).

Emplois et situations accessibles

Au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.

Autres appellations	Laborantin - Employé de laboratoire - Aide de laboratoire.
Définition	<i>Effectue les travaux de préparation demandés par le technicien d'analyse-contrôle et procède lui-même à un certain nombre de contrôles, d'analyses et de tâches administratives.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Dans toutes les entreprises agro-alimentaires dont la structure du produit (standardisé) nécessite la création d'une unité de contrôle (afin d'obtenir un bien ayant toujours les mêmes caractéristiques) et/ou quand celles-ci décident d'exporter leurs produits.</p> <p>Dans l'unité contrôle et analyse chimique ou dans l'unité contrôle et analyse bactériologique.</p>
Délimitation des activités	<ul style="list-style-type: none">— Son affectation à l'unité d'analyse-contrôle chimique ou à l'unité d'analyse-contrôle bactériologique détermine la spécialisation de ses activités.— Dans les deux cas peut être responsable d'un ensemble de tâches administratives simples.— <i>Peut aussi</i> effectuer directement des prélèvements d'échantillon sur les matières et contrôler les arrivages en matériaux de conditionnement.
Description des activités	<p>1 - Travaux de préparation</p> <ul style="list-style-type: none">— Réalise des travaux de préparation nécessaires à l'activité du technicien à partir des feuilles d'analyse qui seront effectuées dans la journée :• fabrication par exemple de pipettes Pasteur (découpe, bouchage, stérilisation, étirage) nécessaires au repiquage ;• préparation des produits entrant dans la composition des milieux (pesées, mélanges, dilutions, répartitions) ;• stérilisation du matériel et préparation (le nombre et le numérotage pour chaque analyse) de celui-ci. <ul style="list-style-type: none">— <i>Peut aussi</i> pour chaque échantillon préparer une fiche sur laquelle il inscrit : le numéro d'analyse, la date de réalisation, la nature du produit et l'heure de son prélèvement ainsi que le numéro de la ligne de fabrication.— <i>Peut aussi</i> périodiquement assurer le nettoyage des étuves, des frigos et autres équipements utilisés par le laboratoire.— <i>Peut aussi</i> contrôler directement sur les lignes de mise en bouteilles par exemple, la qualité du produit et en cas d'anomalie constatée (couleur, aspect...) prélever un échantillon qui sera analysé éventuellement par le titulaire qui transmettra les résultats à son supérieur hiérarchique. <p>2 - Contrôles et analyses</p> <ul style="list-style-type: none">— Réalise à partir d'échantillons, qu'il a pu prélever auparavant, un certain nombre de contrôles et d'analyses simples (physico-chimiques) qu'il refait périodiquement, par exemple, contrôle en permanence le degré d'humidité, le PH, la finesse et le beurrage d'une matière.— <i>Peut aussi</i> effectuer des analyses plus complexes, par exemple, détermination du taux de fragments d'insectes existant dans un produit (avec lecture microscopique).

	<p>— <i>Peut aussi</i> contrôler les arrivages et la qualité des emballages et conditionnements divers :</p> <ul style="list-style-type: none"> • contrôle les quantités et l'état général du chargement ; • procède à des essais de pression, de résistance, d'étanchéité... sur les récipients ; • inscrit ses observations au dos du bon de livraison qu'il transmet ensuite à son supérieur hiérarchique. <p>— <i>Peut aussi</i> gérer les stocks d'échantillons et préparer les boîtes contenant les produits à analyser :</p> <ul style="list-style-type: none"> • enregistre sur un cahier la date de prise de l'échantillon, la nature de l'échantillon et sa provenance ; • prépare sur chaque échantillon une fiche sur laquelle il inscrit la ou les analyses qui doivent être réalisées, la date et le lieu de provenance du produit ; • quand les analyses sont terminées, complète la fiche en y inscrivant les résultats obtenus.
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'agent de laboratoire doit réaliser les tâches qui lui sont imparties de telle façon qu'aucun retard de sa part puisse avoir des conséquences sur l'activité du laboratoire (c'est le cas en bactériologie par exemple) ou sur l'activité de l'usine (c'est le cas plus précisément des contrôles et analyses physico-chimiques).</p> <p>Les résultats de ses analyses sont vérifiés par son supérieur.</p> <p>Dans le cas des préparations, il y a un contrôle de fait par le technicien qui les utilise pour ses analyses bactériologiques.</p> <p>Entraînent invariablement des retards dans les résultats et peuvent éventuellement mobiliser momentanément une fabrication ou un chargement (matières premières, emballages...).</p> <p>Selon la délimitation de ses attributions, est en rapport :</p> <ul style="list-style-type: none"> — uniquement avec un technicien et/ou son supérieur hiérarchique ; — avec les services où il effectue des contrôles et/ou prélèvements.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en laboratoire avec éventuellement des déplacements à l'intérieur de l'établissement.</p> <p>Horaires de jour réguliers et sans pause en dehors de l'heure du déjeuner.</p> <p>Travail routinier et répétitif.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : peut provenir d'autres secteurs d'activité avec tout de même une préférence pour des individus travaillant en fabrication dans l'entreprise (des connaissances en physique et en chimie sont appréciées).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Aucune possibilité de promotion ; le titulaire ne pouvant qu'accéder, grâce à l'ancienneté, à une catégorie indiciaire supérieure dans sa catégorie.</p>

directeur de production

AA 10

Autres appellations	Directeur technique de production ou de fabrication - Œnologue - Chef d'établissement - Responsable de production ou de fabrication - Chef de production - Responsable d'abattoir...
Définition	<i>Définit et gère dans le cadre de la politique prévue, le potentiel technique et humain nécessaire à assurer la production, en quantité, qualité et délai.</i>
Situation fonctionnelle • Entreprise et service	Entreprises des industries agro-alimentaires : dépend d'une direction technique qui peut regrouper, selon l'organisation de l'entreprise, les services de fabrication, de programmation, des méthodes, de contrôle, techniques (investissements, entretien, services généraux), comptabilité, entrepôt, transport, personnel. Ce service est parfois rattaché directement à la direction générale.
Délimitation des activités	Le directeur de production : — Est généralement spécialisé dans une catégorie de produits : aliments pour bétail, crèmes glacées, surgelés, produits laitiers. Cette distinction par classe de produits recouvre en fait une spécialisation par filière de produits, structure productive et structure de produit. — Peut, selon la taille et la structure de l'entreprise remplir les fonctions de chef de fabrication (AA 12). — Peut, si l'établissement tout entier est une unité de production, exercer les fonctions de chef d'établissement.
Description des activités	DÉFINITION DU POTENTIEL (technique et humain) : — Elabore à partir des prévisions du marketing et en collaboration avec les autres services concernés (direction commerciale, administrative, technique) les objectifs de production. — Détermine, en collaboration avec les chefs de fabrication, les moyens humains, techniques et financiers nécessaires à la réalisation de la politique de fabrication précédemment définie : <ul style="list-style-type: none">• les besoins en main-d'œuvre (effectifs, structures) ;• les quantités de matières premières et fournitures utilisées ;• le potentiel productif : équipements, matériels. — Traduit en termes de budget prévisionnel, les moyens retenus. — Etablit un programme annuel fixant aux unités de fabrication, leurs objectifs. — Discute, après avis et sur propositions de ses collaborateurs (avec la direction financière et la direction technique si le titulaire n'est pas responsable du service) des investissements à effectuer et de leur opportunité puis les programme dans le temps. GESTION DU POTENTIEL (technique et humain) 1 - Organisation technique de la production — Supervise et coordonne l'affectation en moyens humains et techniques : (des méthodes à la mise au point des procédés de fabrication et des installations, et de l'organisation du travail). — Délègue (ou non s'il est en même temps chef de fabrication), la responsabilité technique de la fabrication au chef de fabrication et surveille (ou effectue) la mise

en place des moyens de contrôle des produits (entrées et sorties) et de la main-d'œuvre (comptabilité analytique) d'une part et le respect des normes prescrites (standard, normes de nettoyage, de stockage...) d'autre part.

— Veille à l'application des normes en matière d'hygiène (respect des consignes de nettoyage) et de sécurité.

— Assure la coordination entre les services de production (fabrication, programmation, contrôle, entretien, approvisionnement).

— Définit avec l'encadrement et le service méthode les procédés les plus appropriés aux économies de matières et d'énergie et au plus grand rendement des équipements.

2 - Planification et gestion de la production

— Etablit ou délègue au chef de fabrication la responsabilité du plan de charge pour une période variable (journée, semaine, mois) en tenant compte des impératifs des autres services.

— Surveille ou fait respecter les délais prévus, les standards de qualité et les coûts prévisionnels (suivi du budget prévisionnel, analyse des écarts et remèdes à apporter).

— Supervise la marche de l'ensemble des sections productives et intervient à la demande du chef de fabrication pour régler les différends entre la fabrication, l'entretien et le magasin, *peut aussi* établir un plan de commandes afin d'approvisionner régulièrement la fabrication.

— Vérifie et analyse les états de gestion de la production (quantité, matière, main-d'œuvre, ratios, heures machines...).

— Veille à la bonne harmonie entre les entrées et les sorties (distribution des matières sur les lignes fabrication, conditionnement, stockage entrepôt).

3 - Gestion du personnel

— Est responsable de l'ensemble des problèmes du personnel de son service.

— *Peut aussi* s'assurer le concours du service du personnel ou déléguer son autorité à un agent responsable du personnel à l'intérieur de l'unité de production (c'est le cas par exemple lorsque le titulaire est en même temps chef d'établissement).

— Délègue à l'encadrement de production la gestion du personnel qu'il supervise :

- contrôle et avale les appréciations, nominations et promotions se rapportant au personnel de fabrication ;

- supervise la mise en place de plans de formation qu'il peut avoir lui-même organisés ;

- est l'instigateur, en accord ou avec le concours du service du personnel, de la mise en place de nouvelles formes de travail et de grilles de classification dans le but d'améliorer les relations dans le travail et le climat à l'intérieur de l'usine ;

- reçoit les candidats à un poste d'encadrement et décide de leur recrutement après avis de ses collaborateurs.

— Participe et peut représenter la direction lors des négociations intervenant en cas de conflit.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Le directeur de production doit fixer en accord avec la direction, les objectifs à atteindre et déterminer les moyens nécessaires à leur réalisation qu'il traduit en termes de budget.

Il dispose dans les limites du budget, d'une entière liberté quant à l'organisation du travail et au choix des moyens à utiliser.

• Contrôle

Le titulaire répond des résultats du service qui sont comparés avec les objectifs initiaux devant la direction de l'entreprise.

Les réclamations de la clientèle constituant un contrôle indirect des activités du service dans la mesure où celui-ci doit tout mettre en œuvre pour satisfaire celle-ci (qualité, quantités, délais).

• Conséquences d'erreurs

Des erreurs de programmation ou de décision peuvent avoir des conséquences tant au niveau de la production (qualité et délai) qu'au niveau du personnel (conflit) qui se traduisent par le mécontentement de la clientèle, des pertes financières éventuelles et perturberont le climat social.

• Relations fonctionnelles

— Le titulaire est en relation régulière avec les directeurs des autres services (commercial, administratif,...) et avec la direction de l'entreprise.

— A de nombreux rapports avec les fournisseurs (en matières premières et en matériel).

	<p>— Peut avoir des relations avec des membres d'instituts techniques (comme l'institut d'œnologie par exemple) d'organismes professionnels avec lesquels il échange des informations.</p> <p>— Exerce une responsabilité hiérarchique sur le personnel de production qui peut atteindre un effectif de plusieurs centaines de personnes.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en bureau avec des déplacements sur les lieux de production et dans les autres services de l'établissement.</p> <p>Peut être amené à se déplacer hors de l'établissement (réunion, visite de fournisseurs, salon,...).</p> <p>Horaires réguliers avec cependant des dépassements fréquents et la possibilité de s'absenter pour convenance personnelle.</p> <p>Demande beaucoup de clairvoyance et de rapidité dans la prise de décision en cas d'imprévu.</p> <p>Etre capable de concilier les impératifs de la production et les desiderata du personnel.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : il s'agit d'un poste de promotion et de responsabilité requérant une expérience antérieure, chef de fabrication, responsable de contrôle ou responsable du service recherche-développement.</p> <p>Accès avec une formation d'ingénieur IAA ou dans la spécialité (DES viande, diplôme d'œnologie) ou BTS, DUT.</p> <p>Une formation complémentaire en gestion et administration est demandée.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Pourrait, avec de l'expérience et éventuellement une formation complémentaire, accéder à un poste de gestion générale comme directeur d'usine et le cas échéant, à un poste de secrétaire général, de chef des services techniques ou des services des études.</p>

Autres appellations	Ingénieur fonctionnel - Technicien - Adjoint au chef de fabrication - Adjoint au directeur de production.
Définition	<i>Intervient pour résoudre un problème technique, améliorer une technique de fabrication ou de conditionnement et assiste le responsable de produits dans la gestion du service.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	Dans presque toutes les entreprises du secteur comme la meunerie, les surgelés, la charcuterie, la brasserie. Dépend soit directement du directeur de production, soit du chef de fabrication ou du chef d'atelier.
Délimitation des activités	Le titulaire : <ul style="list-style-type: none"> — Selon la taille et l'organisation de l'entreprise aura un rôle uniquement fonctionnel (il interviendra comme conseiller à la demande de son supérieur hiérarchique), ou bien il secondera son supérieur hiérarchique tout en étant chargé par celui-ci d'études spécifiques. — Intervient sur tout ou partie du processus. — Peut avoir un rôle hiérarchique quand il seconde son supérieur hiérarchique.
Description des activités	<p>1 - Résolution d'études spécifiques</p> Le cadre technique : <ul style="list-style-type: none"> — Est informé par son supérieur hiérarchique du type d'étude à réaliser, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • essayer de trouver les raisons qui occasionnent des pannes trois à quatre fois par jour sur la presse de cubage des issues ; • restructurer le service expédition afin d'augmenter la productivité ; • améliorer un groupe de conditionnement qui ne donne pas satisfaction, au niveau de l'étiquetage notamment. — Procède selon une méthode lui permettant de cerner le problème afin de déterminer les raisons de la défaillance technique (ou humaine) ou les déficiences au niveau de l'organisation (ou de la formation) : <ul style="list-style-type: none"> • regroupe les informations existantes ; • établit ses propres données-d'après des règles objectives ; • entreprend une observation détaillée et systématique du phénomène au terme de laquelle il aura une exacte appréciation de celui-ci ; • trouve la ou les causes du phénomène. — Etudie le ou les remèdes à apporter et propose la solution. — Soumet son projet aux responsables et aux personnels concernés et leur fait comprendre la nécessité de cette amélioration ou modification qui doit intervenir autant sur les équipements qu'au niveau des interventions humaines. <p>2 - Amélioration d'une technique de fabrication ou de conditionnement</p> Cette activité dont l'objectif est soit d'adapter le produit à l'appareil, soit d'assurer une bonne qualité bactériologique du produit, est semblable à celle décrite dans l'emploi-type « ingénieur développement » AA 03 et l'emploi-type « technicien d'application » AA 04. (Selon qu'il s'agit d'un ingénieur fonctionnel ou d'un technicien).

3 - Rôle d'assistance

- Partage la responsabilité et l'organisation de la gestion et / ou de la mise en œuvre de tout ou partie de la fabrication : découpage des attributions selon les compétences du titulaire ou selon les types de fabrication (ou de produits).
- Peut prendre en charge à la demande de son supérieur hiérarchique l'activité « étude » : par exemple mise en place d'un système de contrôle (matière et main-d'œuvre) ; élaborer un programme d'investissements futurs ; étudier les améliorations possibles ; proposer un budget prévisionnel...
- Peut avoir une fonction de formation auprès du personnel de production.
- *Peut aussi* faire la liaison entre la recherche développement et la fabrication afin qu'il y ait une bonne coordination et une efficacité maximum entre les divers services qui interviennent (laboratoire, service organisation, service technique et fabrication par exemple).

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Doit tout mettre en œuvre pour résoudre le problème posé à la demande de son supérieur hiérarchique et des responsables opérationnels (par l'intermédiaire de son supérieur hiérarchique).

Doit aussi mettre ses compétences au service de son supérieur hiérarchique afin de lui permettre d'atteindre les objectifs fixés.

Le titulaire sera jugé sur ses résultats :

- la qualité du résultat ;
- le niveau du résultat obtenu dans les délais demandés.

Elles entraînent soit des pertes de temps, soit des pertes de matières, de fournitures et donc des charges financières supplémentaires, une dégradation des rapports au sein du personnel (si les décisions sont mal appliquées et mal comprises).

— Peut exercer une autorité hiérarchique sur le personnel de l'unité dont il dépend.

— A des relations avec les services annexes et supports de l'unité (service technique, laboratoire, service organisation...) et les services amont et / ou aval dans le cas où celle-ci ne réalise qu'une phase du processus de fabrication.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Le cadre technique partage son temps entre le travail dans un bureau et les déplacements sur les lieux de production et dans les autres services.

Horaires réguliers avec dépassements fréquents.

Demande une capacité d'adaptation et d'être disponible afin de répondre à l'imprévu.

Conditions d'accès

Accès direct : possible dans certaines industries comme la meunerie par exemple, car cela permet au supérieur hiérarchique de tester les nouveaux arrivés.

Accès indirect : selon l'industrie et l'entreprise, accès avec un niveau III, IV ou V et une expérience de la fabrication et du contrôle qualité (chimique et / ou bactériologique) et des problèmes d'entretien (cf. le « contremaître de fabrication » AA 13).

Emplois et situations accessibles

Passage possible au poste de chef d'atelier, de fabrication ou de production selon la position du titulaire dans l'organigramme.

Une formation complémentaire est parfois nécessaire (en gestion ou en relations humaines par exemple).

chef de fabrication

AA 12

Autres appellations	Responsable de la fabrication - Responsable moulin - Chef de fabrication fromagerie - Technicien responsable de fabrication...
Définition	<i>Met en œuvre des moyens en matériels, matières et en hommes afin de réaliser un programme de production dans les meilleures conditions de qualité et de coût.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprise où il y a une séparation entre la définition et la gestion des moyens de production et la mise en œuvre des facteurs de production. Dépend du service production.
Délimitation des activités	Les activités du chef de fabrication varient quelque peu, selon la structure du produit, la taille et l'organisation de l'entreprise, la structure productive : <ul style="list-style-type: none">— Assure dans tous les cas la mise en œuvre et la coordination de tous les moyens nécessaires à la réalisation du programme de fabrication.— Peut participer à l'élaboration du budget.— <i>Peut aussi superviser des études d'amélioration ou de réorganisation du processus de production.</i>
Description des activités	<p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none">— Reçoit du service programmation un programme de fabrication mensuel à partir duquel il établira le programme de la semaine en tenant compte de ce qui a été réalisé la semaine précédente.— <i>Peut aussi recevoir du service commercial les caractéristiques des commandes, la quantité, la qualité, le conditionnement et les délais afin de prévoir le niveau journalier de production.</i> <p>1 - Définition du plan de fabrication</p> <ul style="list-style-type: none">— S'assure que la production est possible en fonction des installations et du personnel disponible.— Prend contact avec le magasin, auquel il demande les matières et fournitures nécessaires.— Peut être amené à élaborer son plan de fabrication à partir de standards (en quantité de personnels, en nombre d'heures machines et en quantité de matières).— <i>Peut aussi</i> notifier au service du personnel ses besoins supplémentaires en main-d'œuvre pour satisfaire le niveau de production exigé.— Met sur pied à partir des informations qu'il possède, un programme hebdomadaire pour chaque unité de fabrication :<ul style="list-style-type: none">• type de produit et quantité ;• les équipements utilisés ;• le personnel affecté ;qui sera ajusté de façon quotidienne en fonction des incidents qui perturberont le programme initial (panne, rupture de stocks, absentéisme...). <p>2 - Mise en route et contrôle</p> <ul style="list-style-type: none">— A partir des informations fournies par l'encadrement, analyse les résultats de la veille, réajuste le programme initial et distribue les objectifs pour la journée.— <i>Peut aussi</i>, dans le cas de travail posté, analyser l'avancement du plan de fabrication et notifier à l'équipe suivante, quels seront ses objectifs.

- Suit la mise en route des unités de fabrication :
- intervient auprès du service technique afin de remédier aux incidents d'ordre mécanique, électrique ou technique ;
- veille par des contrôles ponctuels à l'application des règles d'hygiène et de sécurité et aux respects des normes et prescriptions diverses ;
- peut intervenir à titre d'assistance technique ;
- veille à ce que l'approvisionnement en matières et fournitures s'effectue bien et intervient en cas de problème de dernière minute (doit être à même de faire travailler le personnel en cas de rupture d'approvisionnement, par exemple en modifiant l'ordre des priorités de fabrication quand cela est possible).
- Peut assister au démarrage de la fabrication, contrôler la qualité du produit et sa conformité par rapport à un standard.
- Analyse les résultats des divers contrôles effectués par le laboratoire et remédie aux anomalies constatées (problème de contamination, de composition,...).
- Est à la disposition de l'encadrement afin de pouvoir répondre à leur desiderata (problème technique, rupture de stocks, de personnel...) et de faire le point sur l'avancement du programme.
- *Peut aussi* participer aux essais de nouveaux produits ou de nouvelles technologies (dans ce cas, il supervise le montage des nouvelles installations et en assure le démarrage).
- Le titulaire définit ou fait définir des plans de nettoyage, il peut contrôler leur bonne application.
- Rédige des rapports d'activité périodiques à partir des comptes rendus et documents en provenance des sections de fabrication.

3 - Gestion du personnel

- Planifie les congés payés et les absences afin de concilier les impératifs de la production et les demandes du personnel (il doit tenir compte des problèmes personnels, de leurs critiques, de leurs compétences et de leurs souhaits).
- Peut être amené à préparer et assurer des cycles de formation tant pour la maîtrise que pour le personnel ouvrier.
- *Peut aussi* mettre en œuvre de nouvelles formes de travail (afin de faire évoluer le personnel) pour améliorer les relations dans le travail et le climat à l'intérieur de l'usine (constitution de noyaux et recherche de leader).
- Traite l'ensemble des problèmes de personnel :
- décide ou propose à son supérieur hiérarchique des augmentations de salaires, des primes ou des sanctions ;
- reçoit les délégués du personnel (ou l'agent concerné) en cas de litige non résolu par l'encadrement ;
- émet ses besoins en personnel, reçoit les candidats et décide ou participe à leur recrutement ;
- *peut aussi* choisir les personnes qui suivent des formations.

4 - Gestion financière de l'unité

- Participe à l'élaboration d'un projet de budget prévisionnel annuel.
- Assure un contrôle de gestion mensuel des unités de fabrication (ratios, productivité, rendement, coûts) qu'il analyse avec son supérieur hiérarchique et le comptable.
- Veille à la diminution des coûts de production par l'amélioration des conditions de travail, la simplification des tâches (« être à l'affût des combines »), ainsi que par l'analyse des causes de rebuts.
- Peut décider de toutes réparations, modifications ou changements d'outils de production dans les limites du budget.

Responsabilité et autonomie

- Instructions

Le chef de fabrication :

— Doit fournir des produits selon des critères de qualité déterminés à l'avance (par le marketing) en quantité suffisante pour alimenter le marché et selon des prix déterminés par un budget.

— Dispose d'une certaine autonomie dans l'application du programme, cependant une remise en cause fondamentale du programme ne peut être prise qu'avec l'accord de son supérieur hiérarchique.

- Contrôle

Il n'y a pas de contrôle à proprement parler ; en effet, le respect des délais, des normes de fabrication et du budget sont facilement observables (par les services commerciaux, financiers, de contrôle et d'essai).

<ul style="list-style-type: none"> • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le non-respect des standards, quand ils existent ou une mauvaise appréciation des temps et évaluation des besoins en main-d'œuvre, matières et fournitures peut conduire à des pertes financières et/ou au non-respect des délais.</p> <p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Exerce une autorité hiérarchique sur le personnel (agents d'encadrement, ingénieurs, techniciens et ouvriers) de l'unité de fabrication. — A de fréquents rapports avec les responsables des services « annexes » ou « supports » de la production (méthodes, programmation, magasins, laboratoire, services techniques...). — Est aussi en relation avec les services études, commercial et personnel.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Le chef de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Partage son temps entre le travail dans un bureau et les déplacements sur les lieux de production et dans les autres services de l'établissement. <p>Horaires irréguliers et modulés par les impératifs de la fabrication.</p> <p>Demande une grande disponibilité, une forte personnalité et une forte capacité d'adaptation.</p> <p>Les activités sont très variées et fréquemment interrompues par des problèmes urgents.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : diplôme d'ingénieur IAA, BTS, BTn, BP avec une expérience de la fabrication, du contrôle et des problèmes d'entretien (connaissance en électromécanique et des fluides).</p> <p>Une formation complémentaire en gestion et en relations humaines est appréciée.</p> <p>Les entreprises privilégient la promotion interne (passage par l'emploi de « cadre technique » AA 11).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Passage possible pour les ingénieurs au poste de directeur de production par promotion et, plus fréquemment à un emploi de responsable de laboratoire, d'ingénieur étude-développement ou d'ingénieur technico-commercial.</p> <p>Evolution dans le même emploi : passage à une catégorie indiciaire supérieure.</p> <p>Il faut noter cependant, que la nature de l'entreprise détermine beaucoup les possibilités d'accéder à un autre emploi ; en effet, il est possible par exemple pour un titulaire d'un diplôme de niveau IV responsable de la fabrication des aliments pour bétail (processus bien maîtrisé, en continu) d'accéder à un autre poste de responsabilité (comme celui des approvisionnements).</p>

Contremaître de fabrication

AA 13

Autres appellations	Responsable de... (suit le nom de l'activité du service : désossage-découpe, de la stérilisation) - Chef d'atelier - Chef d'atelier charcuterie.
Définition	<i>Participe à la définition du programme de fabrication. Planifie et répartit le travail au sein du secteur d'activité dont il a la charge. Gère le personnel et la production des diverses équipes de fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Dans toutes les entreprises du secteur IAA. Selon la taille de l'entreprise, une unité du secteur fabrication ou le secteur lui-même.
Délimitation des activités	Le contremaître de fabrication : <ul style="list-style-type: none">— Est responsable de tout ou partie des fabrications selon la structure productive de l'entreprise.— <i>Peut aussi</i> assurer une assistance technique auprès du personnel de maîtrise qui en fait la demande.— Peut être amené à former le personnel notamment lorsque l'entreprise emploie des saisonniers.
Description des activités	1 - Définition du programme <ul style="list-style-type: none">— Participe à l'élaboration du programme hebdomadaire lors des réunions périodiques de l'encadrement :<ul style="list-style-type: none">• intervient lors de l'analyse de l'activité antérieure (les objectifs et les résultats) pour signaler les problèmes qui ont entraîné un ralentissement de la production (incidents mécaniques, ruptures de stocks, problèmes de personnel...);• indique l'état prévisionnel de son personnel, en fonction des vacances, maladies et absences diverses et l'état du parc-machines dont il a la responsabilité;• précise si, en fonction des facteurs de production dont il dispose (travail-machine), il lui sera possible ou non de réaliser le programme (cela peut entraîner l'embauche éventuelle de saisonniers). 2 - Préparation et organisation du travail <ul style="list-style-type: none">— Elabore à partir du programme hebdomadaire le programme journalier en tenant compte du personnel effectivement présent, des incidents mécaniques survenus la veille et des éventuelles modifications de programme.— Attribue à chaque équipe un programme de fabrication pour la journée dans lequel il précise le type de produit, la quantité et les emballages.— Affecte le personnel sur les lignes ou dans les équipes et en informe les responsables (chef d'équipe ou responsable de ligne).— Commande pour chaque fabrication les matières premières et fournitures nécessaires.— <i>Peut aussi</i> élaborer un programme de commandes qu'il transmet aux fournisseurs.— Etablit un organigramme d'interventions des équipes afin que le personnel puisse être immédiatement opérationnel, dès son affectation à un poste de travail.— Prévoit en fonction de la fabrication qui sera réalisée le lendemain, quels seront les changements de « formats » (modification de ligne par exemple) et en informe le service de maintenance ou d'entretien afin qu'il effectue les modifications dans les temps c'est-à-dire, sans entraîner d'arrêt dans l'activité du personnel et de retard dans le programme.

3 - Suivi de la fabrication

- Fait le tour de tous les postes de travail et s'assure que tout se déroule selon les consignes données.
- S'informe auprès de l'encadrement des difficultés rencontrées et cherche à les solutionner.
- Contrôle en cours de journée les caractéristiques du produit par rapport à un standard ou à des normes (poids, volume, aspect, emballage, codes...).
- *Peut aussi* contrôler que les relevés matières (nécessaires à l'élaboration de la comptabilité analytique) sont correctement réalisés.
- Fait le point, au milieu de la journée, avec son supérieur hiérarchique ou avec ses subordonnés, ce qui lui permet de s'assurer de l'état d'avancement du programme et d'y apporter éventuellement des modifications (en plus ou en moins).
- S'assure en fin de journée que le nettoyage et l'entretien des postes de travail et des équipements ont bien été effectués.
- Analyse les feuilles de fabrication et remplit le cahier de fabrication dans lequel il inscrit les travaux effectués, les matières et matériaux utilisés, les pertes, le nombre d'heures de main-d'œuvre, ainsi que les incidents survenus dans la journée (toutes ces indications lui permettent de préparer son programme pour la journée du lendemain).

GESTION DU PERSONNEL ET DE LA PRODUCTION

1 - Gestion du personnel

- Tient à jour :
 - un état d'activité du personnel, présences, absences, maladies, congés ;
 - un état d'appréciation du personnel fonction de leurs compétences, présence, discipline, conscience professionnelle ;
 - un état du niveau des qualifications.
- Propose à son supérieur hiérarchique les changements de catégories, les augmentations de salaires...
- Elabore à la demande de son supérieur hiérarchique une liste du personnel devant suivre une formation complémentaire pour répondre aux besoins en personnel plus qualifié ou polyvalent et aboutissant à une revalorisation de leur niveau indiciaire.
- *Peut aussi*, à la demande du service personnel, mettre en place une structure sous la direction de son supérieur hiérarchique permettant l'amélioration des tâches, basée sur la polyvalence, le travail en groupe (avec choix du leader), l'alternance des tâches (difficile-facile) etc.
- Etablit le plan des congés à partir des desiderata de chacun et des impératifs de la production.

2 - Gestion de la production

- Gère ses stocks matières et fournitures de manière à pouvoir répondre à tout incident mécanique pouvant entraîner l'inactivité d'une partie du personnel et modifier sensiblement le programme.
- Prévoit, en cas de rupture de stocks de telle ou telle matière ou fourniture, de remplacer une fabrication par une autre même si celle-ci ne devait être réalisée que plus tard.
- *Peut aussi* retraiter la « casse » qu'il réintroduira ensuite.
- Peut, s'il est en avance sur son planning, démarrer une nouvelle fabrication ou faire réaliser un nettoyage plus approfondi des équipements.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs

Le contremaître de fabrication est chargé, suivant les instructions de son supérieur hiérarchique et à partir des moyens (en personnel et en équipement) dont il dispose, de la fabrication d'un certain nombre de produits.

Le titulaire est jugé sur les résultats : programme réalisé et standard respecté.

Des erreurs dans la préparation et l'organisation du travail entraînent :

- des retards d'où le non-respect du programme ;
- des pertes de matières (donc financières) ;
- des incidents de personnel (dans le cas d'incompatibilité d'humeur au sein d'une équipe ou de mauvaise appréciation du contremaître sur telle ou telle personne), et une baisse de la productivité.

<ul style="list-style-type: none"> • Relations fonctionnelles 	<p>Le contremaître de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Exerce une autorité hiérarchique sur l'ensemble du personnel intervenant dans le secteur qui lui est attribué. — Entretient des relations avec le service maintenance, le magasin, l'entrepôt, le laboratoire de contrôle et le service du personnel.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme 	<p>Travail pour partie en salle ou atelier, pour partie dans un bureau.</p> <p>Horaires réguliers avec dépassements possibles, travail dans certaines entreprises en 2 × 8.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : deux filières d'accès :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'une basée sur la connaissance du produit sanctionné par un diplôme technique (de niveau V ou III selon l'activité) et complétée par une formation sur le « tas » ; • l'autre sur des connaissances en électro-mécanique (niveau V) complétées par une expérience (conduite ou entretien d'équipements similaires) en entreprise (même si celle-ci n'appartient pas au secteur d'activité dans lequel intervient l'entreprise).
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Les possibilités d'évolution dépendent de la taille de l'entreprise, en effet :</p> <ul style="list-style-type: none"> • dans une petite entreprise le titulaire pourra éventuellement accéder à un poste d'adjoint au chef de fabrication avec une formation complémentaire (en gestion notamment) ; • dans une grande entreprise : les possibilités d'évolution dans le service ne sont pas possibles, cependant le titulaire peut se voir attribuer la responsabilité d'une autre unité dans un autre service (comme le conditionnement ou les transports par exemple).

chef d'équipe fabrication

AA 14

Autres appellations	Chef d'équipe... (suit l'intitulé comme salage, hâloirs, réception...) - Responsable de... (suit le nom de l'activité de l'équipe, exemple écrémage-pasteurisation).
Définition	<i>Organise la mise en route et effectue le suivi de la fabrication d'une équipe ; assiste le contremaître dans la gestion du personnel dont il est responsable.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Essentiellement dans les entreprises élaborant des produits à partir des mélanges. Élément de l'unité de fabrication ou un sous-ensemble d'un des éléments de l'unité de fabrication, selon la taille de l'établissement.
Délimitation des activités	Le chef d'équipe fabrication : <ul style="list-style-type: none">— Exerce une autorité hiérarchique sur un nombre d'ouvriers variable et possédant un niveau de qualification fonction de la complexité des tâches à effectuer et des types d'équipements à utiliser.— <i>Peut aussi</i> exercer une activité de formation auprès du personnel.— Peut être amené à remplir un certain nombre de formulaires utiles au service comptable et nécessaires à la direction du personnel.
Description des activités	1 - Préparation du travail <ul style="list-style-type: none">— En début de journée, le titulaire va prendre les instructions de son supérieur hiérarchique, pour cela :<ul style="list-style-type: none">• consulte le planning quotidien et s'inquiète de l'avancement de la fabrication aux stades amont et aval ;• note les caractéristiques des produits qu'il doit traiter, préparer ou élaborer (quantité, qualité, catégorie).— Vérifie la présence du personnel auquel il attribue telle ou telle charge de travail (en cas d'absence, remplace le manquant à son poste de travail).— Approvisionne en matériels, fournitures et matières les divers postes de travail.— <i>Peut aussi</i> être amené à organiser le travail de son équipe en fonction des heures d'arrivée de la matière (c'est le cas par exemple pour le lait) et prévoir, pour chacun des membres de l'équipe, une heure d'intervention fonction de son niveau d'intervention (en amont ou en aval) sur le processus. 2 - Suivi et contrôle du travail <ul style="list-style-type: none">— Effectue un certain nombre de contrôles afin de vérifier si le personnel respecte bien les consignes données : (contrôle le produit, les normes de sécurité et d'hygiène ; la bonne marche des équipements et leur bonne utilisation...).— Veille à ce que le personnel soit bien approvisionné en matières et fournitures et que le produit élaboré soit correctement stocké ou que le service utilisateur soit approvisionné de façon régulière.— Doit quand des analyses sont effectuées sur le produit, tenir compte des résultats et prendre les décisions qui s'imposent.— Peut être amené à effectuer un contrôle matière (pour cela remplit une feuille réservée à cet effet sur laquelle il indique les quantités de produits traités ou élaborés, les ingrédients utilisés...) et un calcul du rendement par catégorie de produit.— <i>Peut aussi</i> participer à l'activité de l'équipe et dans ce cas, effectue les opérations les plus complexes ou qui demandent une appréciation de la qualité du traitement ou de la transformation réalisée sur la matière.

- Vérifie quand l'équipe effectue plusieurs opérations sur le produit que celles-ci soient correctement réalisées, qu'elles s'enchaînent bien et n'entraînent aucun goulot d'étranglement ou d'arrêt dans l'activité d'un quelconque des membres de l'équipe.
- Fait nettoyer équipements et postes de travail en fin de journée et contrôle ce nettoyage.

3 - Gestion du personnel

- Relève l'état du personnel tous les matins, et établit éventuellement les fiches de personnel qu'il transmet à son supérieur hiérarchique (sinon en informe oralement son supérieur hiérarchique).
- Forme le personnel nouvellement embauché.
- Apprécie le comportement du personnel et en rend compte à son supérieur hiérarchique.
- Doit résoudre les problèmes qui peuvent survenir entre divers membres de l'équipe.
- Doit être capable d'instaurer un bon esprit de travail et de coopération au sein de l'équipe.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le chef d'équipe fabrication est responsable d'une équipe qu'il encadre et à qui il répartit le travail dont il a la charge.

Est jugé sur les résultats de son équipe.

Elles entraînent des pertes de matières ou des retards dans la fabrication, des perturbations dans les relations sociales au sein du groupe (erreurs de jugement ou d'appréciation).

- Avec son supérieur hiérarchique.
- Avec le personnel sur lequel il exerce une autorité hiérarchique.
- Avec éventuellement le service aval auquel il fournit le résultat de son travail.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail en atelier ou en grande salle avec parfois des interventions sur les quais de déchargement quand le titulaire est responsable de la réception.

Horaires réguliers avec possibilité de travailler en 2 × 8.

Conditions d'accès

Accès direct : pas observé.

Accès indirect : selon la spécialité de l'entreprise nécessite la possession d'un diplôme de niveau V ou IV ou tout simplement d'un bon niveau de formation générale.

Dans le 1^{er} cas, le titulaire peut provenir d'une autre entreprise.

Dans le 2^e cas, il s'agit essentiellement d'une promotion interne (cf. conducteur de ligne AA 30, responsable de la préparation des produits et composition alimentaire AA 23).

Emplois et situations accessibles

Pour les titulaires d'un diplôme technique, ils peuvent accéder au poste de contremaître (AA 13) après une expérience professionnelle acquise à l'intérieur de l'entreprise.

Pour les autres : évolutions indiciaires ou autres emplois de même niveau dans un autre service (exemple conditionnement).

RÉCEPTIONNAIRE DE MATIÈRES PREMIÈRES

AA 15

Autres appellations	Responsable de la réception - Bouvier - Echantillonneur - Classificateur - Chef d'équipe réception... - Ouvrier de chais.
Définition	<i>Assure la réception des produits, tant du point de vue qualité que quantité, leur stockage après tri et classement éventuels et l'approvisionnement des services demandeurs.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Pratiquement toutes les entreprises du secteur des IAA. Unité de réception qui conditionne l'activité de l'établissement (est de taille variable et peut correspondre à tout ou partie du service). Selon l'entreprise dépend du service achat, de la production, du service exploitation.
Délimitation des activités	Le réceptionnaire : <ul style="list-style-type: none">— Effectue des activités dont le contenu varie en fonction de la nature de l'activité de l'entreprise, de sa taille et de son organisation.— <i>Peut aussi</i> en fonction de son expérience et de sa qualification avoir la responsabilité de l'unité.
Description des activités	RÉCEPTION <ul style="list-style-type: none">— Vérifie le libellé du bon de livraison et sa conformité avec les spécifications du bon de commande.— Pèse le camion plein quand il s'agit d'une livraison d'un produit en vrac (le camion vidé sera repesé et par simple soustraction le titulaire obtiendra la quantité exacte contenue dans le camion).— Vérifie les quantités livrées par comptage et pesage d'un des sacs, cartons et produits.— Relève des échantillons dans le but de contrôler immédiatement certaines données paramétriques et/ou de faire analyser le produit par le laboratoire :<ul style="list-style-type: none">• dans le cas du lait calcule le taux d'acidité et vérifie la température de la citerne ;• dans le cas des céréales détermine le pourcentage de déchets, le poids spécifique et le taux d'humidité.— <i>Peut aussi</i> prévenir le laboratoire lors d'un nouvel arrivage.— Participe ou fait décharger les marchandises.— Peut être amené à contrôler la qualité et le poids du produit, cet examen peut entraîner un refus de tout ou partie de la marchandise et avoir des incidences dans le prix fixé. Dans le cas du jambon par exemple :<ul style="list-style-type: none">• ôte tout d'abord les produits défectueux (viande tachée, molle, qui suinte) ;• effectue un tri en fonction de l'épaisseur du gras et selon 3 catégories de classement ;• pèse les jambons par catégories ;• détermine le prix du jambon à partir du tri et en fonction des cours du marché.— Doit être plus ou moins sévère sur le critère qualité de classement selon les besoins de l'entreprise et les quantités existant sur le marché.— Rédige le bon de réception :<ul style="list-style-type: none">• inscrit la nature du produit réceptionné, son poids, son origine ;• enregistre les résultats des contrôles ;• notifie les remarques éventuelles ;• attribue éventuellement un numéro de stockage.— <i>Peut aussi</i> dans le cas du bouvier être amené à alimenter et abreuver le bétail.

STOCKAGE

- Range ou fait ranger les marchandises en fonction de la place et du type de stockage dont il dispose — selon des critères définis par l'établissement — et permettant le meilleur écoulement possible.
- Branche les tuyaux de vidange des citernes vers les containers, silos ou tanks dans le cas de produits liquides ou pulvérulents.
- Peut être amené à effectuer des nouvelles opérations de tri et de classement en vue de stocker les produits réceptionnés en fonction de leur utilisation future.
- Peut être amené à traiter le produit pour permettre sa conservation (sulfuration du vin par exemple : adapte sur un appareil gradué une bouteille de soufre ; alimente à l'aide d'un tuyau qu'il introduit dans la cuve contenant le vin).
- Comptabilise les quantités reçues et établit pour chaque type de marchandises une fiche « magasin ».

PRÉPARATION D'APPROVISIONNEMENT

- Prépare à partir des indications fournies par son supérieur hiérarchique les diverses commandes des services demandeurs :
 - établit un bordereau d'envoi ;
 - peut effectuer des pesées ;
 - range les produits sélectionnés dans les bacs ou sur palettes.
- Dans le cas du bouvier, envoie les animaux à la tuerie par numéro d'ordre et à partir du tableau des commandes.
- *Peut aussi* participer à la livraison des quantités demandées par les divers services utilisateurs.
- *Peut aussi* effectuer des transferts (d'un fût à un autre, d'un magasin à un autre...).

NETTOYAGE

- Effectue les opérations courantes d'entretien :
 - ouvre les circuits de lavage automatique des tanks après avoir éventuellement ajouté un produit de nettoyage ;
 - change les broquereaux ainsi que les toiles de bande en s'assurant qu'elles ne sont pas piquées ;
 - sulfure les nouvelles toiles ;
 - *peut aussi* entretenir les moyens de stockage (réparation de cuves par exemple) ;
 - nettoie journallement les chambres froides : lavage, brossage, séchage... ;
 - doit veiller à la bonne tenue du magasin ;
 - *peut aussi* changer la litière des animaux.

GESTION DU PERSONNEL

- Gère le personnel affecté à la réception des matières premières :
 - veille à la bonne exécution du travail ;
 - vérifie journallement l'état du personnel ;
 - peut tenir à jour des documents nécessaires au service du personnel ;
 - *peut aussi* donner son appréciation sur le personnel et en rendre compte à son supérieur hiérarchique.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs

Le réceptionnaire de matières premières doit assurer la réception, le stockage et l'approvisionnement des matières premières à partir de données transmises par son supérieur hiérarchique et selon une procédure préalablement définie.

Peut aussi veiller à la bonne application du plan de travail élaboré par l'encadrement.

Un contrôle systématique de son travail est exercé par le supérieur hiérarchique qui comptabilise tous les bons de réception.

Peut aussi être contrôlé sur le respect des normes de stockage.

Contrôle a posteriori par le service fabrication et le service achat sur ses critères de classification des produits.

Un contrôle imparfait ou effectué de façon incorrecte peut entraîner la non-utilisation du produit réceptionné et une perte sèche pour l'entreprise.

Une erreur dans la manipulation des produits (rangement erroné ou méprise lors de l'approvisionnement) peut avoir pour résultat de retarder une fabrication.

• Relations fonctionnelles

- S'informe auprès de son supérieur hiérarchique du plan de travail journalier.
- Prévient le service chargé du contrôle dès l'arrivée des denrées périssables.
- Reçoit les transporteurs qui livrent la marchandise et leur fournit les indications utiles à l'organisation du déchargement.
- Peut ainsi agir sur la demande des responsables de fabrication.
- *Peut aussi* répondre à des commandes en provenance d'un autre établissement de l'entreprise.
- *Peut aussi* avoir un rôle hiérarchique auprès des personnes de son unité.

Environnement

• Milieu

Le réceptionnaire de matières premières partage son temps entre l'aire de stockage, le quai de déchargement et un bureau situé à l'intérieur du magasin.
Se déplace fréquemment à l'intérieur de l'établissement, en particulier quand il participe à l'approvisionnement des services demandeurs.

• Rythme

Horaires réguliers de jour.

Ses délais de réalisation sont fonction d'une part des arrivages, et déterminés d'autre part par les contraintes de la fabrication.

Peut travailler en 2 × 8.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : peut provenir d'un autre secteur d'activité pourvu qu'il ait connaissance du ou des produits réceptionnés. Une préférence sera donnée au recrutement interne surtout quand le titulaire doit accéder à un poste d'encadrement (la possession d'un diplôme de type CAP et BP permet au titulaire d'envisager la possibilité d'accéder à des postes de maîtrise).

Emplois et situations accessibles

Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : passage à une catégorie indiciaire supérieur dans la classification professionnelle.

Passage à d'autres fonctions : emploi de maîtrise dans le même service ou dans un autre service (d'achat par exemple) avec une formation complémentaire selon le cas.

CONDUCTEUR de silo

AA 16

Autres appellations	Conducteur d'installation de stockage - Chef de silo.
Définition	<i>Conduit un ensemble mécanique et/ou pneumatique servant à stocker des produits pulvérulents, liquides ou de faible granulométrie, à alimenter les services utilisateurs et à effectuer des transferts d'un silo à l'autre ; assure l'entretien et le nettoyage de l'installation.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Industrie meunière, sucrière, laitière, alimentation du bétail, coopérative agricole, biscuiterie, industrie des pâtes alimentaires et brasserie.</p> <p>Le service se situe en amont ou en aval de la fabrication selon qu'il réceptionne les matières premières ou des produits élaborés par l'entreprise.</p>
Délimitation des activités	<p>Le conducteur de silo :</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue des activités dont le contenu est identique quel que soit le produit.— Réalise si nécessaire des contrôles sur le produit stocké.— Peut être amené à fournir les éléments utiles à la tenue des fiches de stocks.— <i>Peut aussi</i>, en fonction de son expérience et de sa qualification, encadrer une équipe chargée du stockage des matières et de l'approvisionnement des services utilisateurs.
Description des activités	<p>1 - Stockage et transfert des matières, élaborées ou non.</p> <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance des indications fournies par le supérieur hiérarchique.— Procède aux réglages permettant de déplacer le produit :<ul style="list-style-type: none">• détermine la cellule à remplir ou à vider, ainsi que les dispositifs de transfert des marchandises ;• procède manuellement ou par commande automatique à la mise en place de ces derniers (tapis transporteurs, godets élévateurs, chariots d'arrivée) par rapport aux orifices des cellules et aux chaînes d'alimentation.— Met en marche les moteurs à partir d'une armoire à boutons de commandes (comportant un bouton de mise en route générale et un bouton de commandes de chaque tapis) et règle les débits.— <i>Peut aussi</i>, quand il encadre une équipe, être responsable des demandes en provenance des services de réception, fabrication et conditionnement et les satisfaire au fur et à mesure de leurs arrivées.— Surveille les opérations de remplissage ou de vidage des cellules :<ul style="list-style-type: none">• suit à partir d'un tableau le cheminement des produits ;• surveille, sur le site, que le transport de la matière (sur les bandes transporteuses) s'effectue correctement ;• visite régulièrement les installations et décèle visuellement et au bruit, les anomalies ;• contrôle les débits (effectue pour cela des calculs simples) afin d'éviter « les bourrages » ;• intervient en cas d'incident pour réparer les petites pannes sinon appelle le mécanicien.— <i>Peut aussi</i> :<ul style="list-style-type: none">• contrôler en quantité et qualité les marchandises livrées ou stockées par référence au bon de livraison ;• et effectuer des analyses simples (présence de corps étrangers, produits avariés, degré d'hydrométrie...) et ce par rapport à des normes fixées par l'entreprise.— <i>Peut aussi</i> remplir des fiches (renseignements de nature statistique) de sortie et d'entrée nécessaires à la tenue des stocks.

2 - Entretien et nettoyage des installations

- Graisse (manuellement et à l'aide d'une pompe) et vérifie l'état des éléments mécaniques avec un petit matériel (démonte et remonte certains organes).
- Nettoie et vérifie journallement l'état des transporteurs.
- Nettoie avec un balai et un chiffon les bâtiments et les installations (il le fait tous les jours).
- Change les sacs récupérant la poussière aspirée (dans le cas de produits pulvérulents).
- *Peut aussi* quand il encadre une équipe :
 - tenir à jour le fichier des machines où sont portés, pour chaque type de matériels, les dépannages et/ou modifications effectuées ;
 - décider éventuellement de l'ensemble des travaux à faire pour l'entretien, la transformation ou l'amélioration des équipements, dans ce cas il doit en référer à son supérieur hiérarchique ;
 - gérer le cas échéant les stocks du matériel et des pièces de rechange ;
 - répartir le travail au sein de l'équipe.

3 - Gestion du personnel

- Gère les conducteurs de silos et éventuellement le personnel d'entretien :
 - répartit le travail ;
 - surveillance journallement si le travail est correctement effectué.
- *Peut aussi* décider de l'avancement et de la répartition de la prime.
- *Peut aussi* tenir à jour le fichier personnel où sont portées pour chaque individu les présences, les absences, et des appréciations sur la prestation de l'individu.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Le conducteur de silo :

- Stocke, alimente et transfère les matières brutes ou déjà transformées à partir des indications fournies par son supérieur hiérarchique (par l'intermédiaire du cahier de consigne).
- Peut faire exécuter le travail, en le répartissant à l'équipe dont il est responsable, et ce à partir des données que lui transmettent le service administratif, le service de fabrication et le service de conditionnement.
- *Peut aussi* organiser le travail de l'équipe comme il l'entend, l'important étant de répondre aux impératifs des services amont ou aval.

• Contrôle

Le travail du titulaire fait l'objet de contrôles systématiques de la part de ses supérieurs hiérarchiques (soit directement, soit indirectement).
Quand il encadre une équipe, il est tenu pour responsable du travail réalisé par son équipe.

• Conséquences d'erreurs

Des erreurs entraînent des mélanges de marchandises qui ont pour conséquence :

- si l'erreur a été vite décelée, d'obliger le titulaire à stopper l'installation et récupérer quand cela est possible les marchandises mélangées ;
- si l'erreur n'a pas été décelée, une perte importante de marchandises, car mélangées en trop grande quantité celles-ci ne peuvent être utilisées.

• Relations fonctionnelles

Le conducteur de silo est en relation :

- Avec son supérieur hiérarchique qui lui indique le travail de la journée et qui intervient en cas d'incident important d'ordre mécanique ou d'erreur de sa part.
- Avec le service entretien et le magasin (huile, graisse) quand il gère une équipe.
- Avec son supérieur hiérarchique pour lui parler des problèmes de personnel, de matériel et des relations avec les autres services.
- Avec les services utilisateurs (stockage ou approvisionnement d'un produit).

Environnement

• Milieu

Travail dans un bâtiment comprenant les silos et les installations de transports, avec de nombreux déplacements.
Travail dans le bruit avec des variations de température ; toujours debout, en atmosphère poussiéreuse, toxique ou odorante (selon le produit).

• Rythme

Horaires réguliers de jour avec le dimanche toujours chômé. Peut être amené à intervenir la nuit et quelquefois le dimanche. Peut travailler en 3 × 8.
Les délais de réalisation sont fixés par les vitesses de remplissage, d'approvisionnement et de transfert de l'installation. L'objectif étant de répondre à la demande et de ne pas provoquer des attentes et des goulots d'étranglement.

<p>• Particularités</p>	<p>Emploi exigeant une bonne constitution physique car déplacements fréquents et transports de petites charges (quelquefois de grosses charges). Travail comportant des risques de blessures et exigeant beaucoup d'attention. Contre-indications : claustrophobie et vertige.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : selon les entreprises, l'accès est conditionné éventuellement par l'obtention du CEP plus une formation dans l'entreprise.</p> <p>Accès indirect : peut provenir de n'importe quel autre secteur d'activité. Préférence pour les individus ayant des connaissances en mécanique. Dans le cas du chef de silo, doit posséder éventuellement en plus de son expérience en entreprise, un BTA (spécialiste mécanique agricole).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution dans les fonctions à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.</p> <p>Passage à d'autres fonctions : emploi de maîtrise dans ce même service à l'intérieur de l'emploi-type.</p>

Ouvrier de mise au titre

AA 17

Autres appellations	Ouvrier de normalisation - Standardisateur - Maturateur...
Définition	<i>Procède à l'analyse de certaines caractéristiques physico-chimiques des matières reçues ; effectue leurs modifications afin de les rendre compatibles avec les normes de fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Toute entreprise qui doit utiliser un produit possédant toujours les mêmes caractéristiques chimiques ou organiques (c'est le cas en laiterie et en fromagerie par exemple). Unités situées en amont de la fabrication.
Délimitation des activités	L'ouvrier de mise au titre : <ul style="list-style-type: none">— Effectue des activités dont le contenu est quelque peu différent selon :<ul style="list-style-type: none">• qu'il mélange à la matière des composants organiques qu'il aura préparés ;• qu'il traite chimiquement la matière ;• et qu'il effectue ces opérations manuellement (avec un équipement approprié) ou à l'aide d'une installation automatique.
Description des activités	1 - Analyse des produits <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance des quantités de matières à traiter et des caractéristiques désirées soit par consultation du cahier de consigne, soit par information directe de son supérieur hiérarchique.— Procède directement sur le produit à un certain nombre de contrôles simples (prise de température avant traitement par exemple).— Vérifie l'état de propreté des équipements qu'il devra utiliser et les nettoie si nécessaire.— Effectue sur des échantillons qu'il prélève lui-même un certain nombre d'analyses, par exemple pour le lait :<ul style="list-style-type: none">• détermination de la quantité de germes (test de l'alcool) pouvant conduire à refuser le lait ;• détermination du degré d'acidité ;• calcul du taux de matières grasses.— Reporte les résultats obtenus sur des documents récapitulatifs (par exemple heures d'arrivées des matières premières, températures, analyses effectuées).— Analyse les résultats obtenus avec ceux spécifiés dans le cahier des consignes afin de déterminer les procédures de normalisation. 2 - Normalisation <ul style="list-style-type: none">— Effectue des opérations de mélange permettant d'incorporer au produit reçu des éléments complémentaires (adjonction de compléments organiques par exemple) ; ceci implique le report d'une succession précise d'opérations de dosage, mélange, chauffage que le titulaire commande à partir de consignes précises.— Réalise des traitements chimiques permettant de supprimer ou de modifier la teneur de certains éléments (par exemple modification d'un taux d'acidité par un traitement à la soude).— Entreprind, après chaque traitement, le nettoyage des équipements utilisés, ainsi que des abords du poste de travail.

	<ul style="list-style-type: none"> — Contrôle le bon fonctionnement des circuits d'alimentation en produits (normes en particulier) et effectue si nécessaire certaines opérations d'entretien courant (graissage notamment). — Retranscrit sur une feuille journalière les quantités réceptionnées et normalisées.
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'ouvrier de mise au titre s'assure que les produits qu'il reçoit sont bien conformes aux normes pré-établies et définies par l'entreprise.</p> <p>Effectue toutes les opérations permettant d'obtenir une matière identique, quant à ses caractéristiques, au standard fixé par l'entreprise.</p> <p>Doit par un nettoyage et un entretien réguliers éviter toute contamination du produit.</p> <p>Contrôle systématique du résultat de son travail par le laboratoire qui prélève des échantillons et effectue des analyses de vérification et de contamination bactériologique.</p> <p>Des erreurs dans la conduite du matériel ou dans les interprétations des résultats d'analyse peuvent entraîner la perte de la matière traitée ou avoir des conséquences sur la qualité du produit final.</p> <p>L'ouvrier de mise au titre est informé par son supérieur hiérarchique ou consulte le cahier de consigne afin de connaître la nature des matières à traiter et les caractéristiques du produit désiré (le taux de matières grasses et le degré d'acidité par exemple).</p> <ul style="list-style-type: none"> — Est en relation avec le service amont qui lui fait parvenir les produits qui sont standardisés et le service aval qui s'alimente en matières normalisées. — <i>Peut aussi</i> être en contact régulier avec le laboratoire qui lui transmet le résultat de ses analyses.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>En atelier avec déplacements à l'intérieur de l'établissement.</p> <p>Horaires réguliers en équipe avec intervention de nuit. <i>Peut aussi</i> travailler en alternance le dimanche.</p> <p>Travail nécessitant des connaissances élémentaires en chimie et en bactériologie ainsi qu'une bonne connaissance du produit et du pourquoi de ses interventions.</p> <p>Travail exigeant que le titulaire supporte des variations de température, manipule des produits toxiques et exerce son activité dans une atmosphère de bruit.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible avec formation technique adéquate de niveau V (BEP).</p> <p>Accès indirect : avec une formation interne dans la spécialité et des stages de perfectionnement dans un centre technique. La possession d'un diplôme de niveau V permettant d'accéder à un poste de maîtrise.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution dans l'emploi-type : passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la classification professionnelle.</p> <p>Passage à d'autres fonctions : accès à un poste d'encadrement dans le même service ; emploi d'ouvrier dans un autre service (réception ou fabrication).</p>

Ouvrier de préparation

AA 18

Autres appellations	Ouvrier de mélange - Ouvrier de pesées...
Définition	<i>Effectue à partir d'une feuille de préparation manuellement et/ou à l'aide d'équipements, des pesées, des pré-mélanges et des traitements physiques de matières premières en vue d'approvisionner les services utilisateurs.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Toute entreprise utilisant plusieurs matières premières et travaillant en discontinu. Dans le service réception. Dans l'unité préparation d'ingrédients du service fabrication.
Délimitation des activités	L'ouvrier de préparation : <ul style="list-style-type: none">— Est chargé de préparer des ingrédients nécessaires à l'élaboration de biens alimentaires.— <i>Peut aussi</i> élaborer des mélanges indispensables au traitement des produits.— Peut éventuellement remplir des tâches administratives (afin de fournir des informations utiles à l'élaboration d'une comptabilité analytique).— <i>Peut aussi</i>, en fonction de son expérience et de sa qualification, encadrer une équipe chargée de la préparation et/ou du traitement des ingrédients.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Reçoit un programme journalier ou hebdomadaire de travail qui peut être modifié suivant les besoins.— <i>Peut aussi</i> effectuer un classement des matières premières selon des critères définis par l'entreprise, dans le but de faciliter les opérations ultérieures.— Prépare à l'aide de formules définies par l'entreprise les ingrédients destinés à la fabrication :<ul style="list-style-type: none">• pèse manuellement ou à partir d'un tableau les produits, quantité par quantité et les stocke sur un chariot d'approvisionnement ou les envoie directement dans une cuve ;• peut être amené à mélanger dans un malaxeur certaines matières premières ;• <i>peut aussi</i> effectuer quelques opérations de transformation sur certains produits (broyage, hachage, trempage...);• peut élaborer des solutions destinées aux opérations de traitement du produit (selon un mode opératoire pré-établi) ;• dose les quantités nécessaires dans des grands bacs ;• malaxe manuellement ou de façon mécanique le mélange ;• peut éventuellement chauffer le mélange pour l'homogénéiser ;• <i>peut aussi</i> à l'aide d'appareils à lecture directe effectuer des contrôles réguliers sur la solution dans le cas par exemple d'un bac de saumure, utile au salage des fromages, vérifie la densité de saumure et la température du bac.— Procède aux opérations courantes de nettoyage :<ul style="list-style-type: none">• nettoie en fin de journée son poste de travail et les équipements utilisés (au jet d'eau et à la brosse) ;• <i>peut aussi</i> en fin de service réaliser un nettoyage en profondeur du matériel dont il se sert.— Récapitule sur divers documents les mouvements de matières utilisées :<ul style="list-style-type: none">• relève sur un bordereau les sorties d'ingrédients utilisés dans la journée ;• indique sur sa feuille de travail le nombre de préparations réalisées dans la journée ;• prépare chaque semaine ses bons de commande qu'il envoie au magasin d'approvisionnement ;• fait un inventaire en fin de mois : état des stocks.

- *Peut aussi* encadrer une équipe de préparateurs :
- vérifie quotidiennement l'état du personnel ;
- va prendre les instructions auprès du service fabrication et prépare son plan de travail pour la journée ;
- peut être amené à modifier ce plan en fonction des impératifs de la production ;
- répartit le travail et surveille la bonne exécution des opérations ;
- participe aux opérations de préparation à chaque fois que la charge de travail est trop importante ;
- *peut aussi* alimenter les postes de préparation en matières premières ;
- *peut aussi* organiser le planning des congés.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Doit, à partir de données transmises par son supérieur hiérarchique, réaliser la préparation des matières premières, selon un mode opératoire et des normes prescrites bien définis.

Peut aussi répartir le travail et le faire réaliser par une équipe dont il est responsable.

• Contrôle

La qualité du travail du titulaire est vérifiée par le contrôle de la qualité du produit obtenu.

• Conséquences d'erreurs

Un oubli ou une erreur de manipulation peut entraîner une perte de matières ou modifier la composition du produit de façon non décelable immédiatement.

• Relations fonctionnelles

L'ouvrier de préparation est en relation :

- Avec son supérieur hiérarchique qui lui transmet son programme de travail.
- Avec le responsable du magasin qui le réapprovisionne en produits qui lui font défaut.
- *Peut aussi* être en relation avec le service utilisateur qu'il alimente.
- *Peut aussi*, en tant que responsable de l'équipe, assurer la liaison avec le service fabrication (afin de connaître ses besoins).

Environnement

• Milieu

Travail en salle ou en atelier selon l'organisation et la taille de l'établissement.

Peut aussi être amené à se déplacer à l'intérieur de l'établissement.

• Rythme

Horaires normaux de jour avec pauses réglementées.

Peut aussi travailler en équipe (2 × 8 ou 3 × 8).

Travail monotone et répétitif.

• Particularités

Travail nécessitant beaucoup de propreté de la part du titulaire.

Manipulation de produits pouvant entraîner des allergies.

Conditions d'accès

Accès direct : possible avec une formation de quelques jours et savoir lire et écrire.

Accès indirect : peut provenir d'un autre secteur d'activité : une préférence est donnée au recrutement interne à l'entreprise. Une expérience dans le poste est exigée pour prétendre accéder au rang de chef d'équipe.

Emplois et situations accessibles

Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la classification professionnelle.

Passage à d'autres fonctions et emplois d'ouvriers dans un autre service (fabrication en conditionnement par exemple). Emploi de maîtrise dans le même service.

Ouvrier de contrôle

AA 19

Autres appellations	Contrôleur - Echantillonneur - Chef d'équipe contrôle - Ouvrier polyvalent - Contrôleur qualité.
Définition	<i>Effectue sur les matières, le produit ou les emballages des opérations simples afin d'en contrôler la conformité par rapport aux normes prescrites.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Toute entreprise du secteur des industries agro-alimentaires élaborant des produits à partir de matières périssables. Unité que l'on retrouve à tous les niveaux du processus de fabrication (réception, fabrication, conditionnement).
Délimitation des activités	Ont été réunis dans cet article des emplois appartenant à plusieurs sous-secteurs des IAA ; cependant les fonctions des titulaires sont assez semblables pour admettre de les décrire dans un article unique. — <i>Peut aussi</i> en cas d'absence remplacer le personnel manquant. — <i>Peut aussi</i> en fonction de son expérience et de sa qualification, encadrer une équipe chargée du contrôle des produits utilisés ou fabriqués dans l'entreprise.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Effectue le contrôle visuel des produits aux différentes étapes de leur transformation :<ul style="list-style-type: none">• contrôle avec le réceptionnaire l'aspect et les caractéristiques des marchandises et les compare aux spécifications de l'entreprise ;• vérifie les caractéristiques externes du produit (couleur, taille, épaisseur, cuisson) ;• contrôle le conditionnement (code, traces de colle, aspect de l'étui...).— Procède sur des échantillons prélevés régulièrement à certaines mesures afin de déterminer différents paramètres normalisés :<ul style="list-style-type: none">• pèse les quantités de produits fabriqués qu'il a prélevées et en réfère au chef de la ligne de fabrication si nécessaire ;• calcule le poids d'enrobage d'un produit pané, la viscosité d'une sauce (à l'aide d'un viscomètre) du poids de la farce...— Effectue dans des conditions standardisées (temps, quantité...) des prélèvements qu'il transmet en laboratoire.— Remplit des feuilles de contrôle sur lesquelles il inscrit les résultats obtenus (poids, viscosité, longueur, largeur, épaisseur du produit...) et le nombre de contrôles effectués.— Etablit un rapport journalier faisant le bilan des anomalies constatées (aspect, couleur, emballage, collage...).— <i>Peut aussi</i> avoir la responsabilité d'une équipe de contrôle :<ul style="list-style-type: none">• fait exécuter les divers contrôles et prélèvements à partir du plan de charge et selon les procédures et les méthodes définies officiellement ;• gère le personnel : présence, congés... ;• fait le suivi journalier des résultats et de leur enregistrement sur les fiches de contrôle ;• participe aux divers contrôles effectués sur les produits ;• <i>peut aussi</i> rédiger périodiquement un rapport de synthèse des résultats obtenus ;• transmet les résultats de contrôle aux services concernés ;• vérifie que les échantillons prélevés par le laboratoire ont bien été envoyés.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'ouvrier de contrôle exécute son travail de prise d'échantillons et de contrôle à partir des indications fournies par son supérieur hiérarchique et selon une procédure et une méthode définies par le laboratoire et le service fabrication.</p> <p>Les résultats de son travail sont systématiquement contrôlés par son supérieur hiérarchique.</p> <p>Les résultats étant vérifiés si ceux-ci s'écartent des données théoriques du standard, des erreurs d'interprétation n'ont aucune implication sur le déroulement ultérieur du processus de fabrication.</p> <p>L'ouvrier de contrôle est en relation permanente :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Avec son supérieur hiérarchique auquel il transmet ses résultats et prend connaissance du travail. — Avec les chefs de ligne de fabrication qu'il informe sur les résultats de ses contrôles paramétriques (le poids du produit notamment). — Avec le service réceptionnaire des matières premières auprès duquel il s'enquiert des divers arrivages. — Avec le laboratoire qui reçoit les prélèvements effectués par le titulaire.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>En grande salle, en atelier ou sur le quai d'arrivage avec des déplacements fréquents à l'intérieur de l'établissement.</p> <p>Horaires réguliers de jour avec selon les entreprises travail en équipe.</p> <p>Travail fatigant car le titulaire est amené à se déplacer souvent et à supporter des différences de température et de bruit.</p> <p>Travail qui oblige le titulaire à transporter et manœuvrer des petites charges toute la journée.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : avec une formation d'une à deux semaines dans l'entreprise ; cependant le recrutement interne est souvent préféré, car il est bon d'avoir travaillé en fabrication.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle et au poste d'encadrement dans ce même service à l'intérieur de l'emploi-type.</p>

Ouvrier polyvalent d'abattage

AA 20

Autre appellation	Ouvrier d'abattoir.
Définition	<i>Abat les animaux, dépouille et dépece les carcasses, récupère et nettoie les viscères et les abats rouges.</i>
Situation fonctionnelle • Entreprise • Service	<ul style="list-style-type: none">— Abattoir.— Entreprise de charcuterie salaisonnerie.— Entreprise qui travaille la viande. <p>Unité d'abattage qui se situe en amont de la fabrication et comprend une majorité d'ouvriers qualifiés capables d'effectuer les diverses opérations de transformation du produit.</p>
Délimitation des activités	<p>L'ouvrier polyvalent d'abattage :</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue des activités dont le contenu est quelque peu différent selon le type d'animal à abattre et l'automatisme des équipements utilisés.— Peut être spécialisé dans l'une des activités de l'unité d'abattage (tuerie des animaux, saignée de la bête, dépouillement, éviscération, fendage de la bête et décollage des têtes) qu'il occupera en permanence tout en étant capable de tenir les autres postes du service.
Description des activités	<p>1 - Tuerie des animaux</p> <ul style="list-style-type: none">— Réceptionne le bétail et contrôle quantitativement la conformité de l'envoi par rapport au bon de livraison.— Prépare les bêtes pour l'abattage :<ul style="list-style-type: none">• positionne les bovins entre deux cloisons métalliques appelées « pièges » ;• place les ovins et les porcins dans le box d'abattage et leur attache les pattes.— Procède à l'abattage :<ul style="list-style-type: none">• assomme les bovins à l'aide d'un pistolet pneumatique qui envoie une tige métallique dans le cerveau de l'animal ;• pose des électrodes sur le cou des ovins et des porcins et fait passer le courant.— Accroche l'animal par la patte à l'aide d'un treuil et envoie celui-ci au poste suivant. <p>2 - La saignée</p> <ul style="list-style-type: none">— Positionne la bête au-dessus d'un bac afin de recueillir le sang.— Perfore, à l'aide d'un couteau allongé, la jugulaire (ou la tempe pour les moutons) afin de permettre l'écoulement du sang. <p>3 - Dépouillement</p> <ul style="list-style-type: none">— Echaude et épile les porcins :<ul style="list-style-type: none">• trempe le porc dans un bac d'eau chaude, à l'aide du treuil et le fait passer dans une épileuse (ou l'épile manuellement avec une raclette) ;• nettoie, après brûlage automatique ou manuel, la bête à l'aide d'une brosse métallique ;• peut aussi procéder au nettoyage final en utilisant un système mécanique comportant des balais métalliques.— Ou dépouille les ovins à l'aide d'un couteau et d'une scie électrique :<ul style="list-style-type: none">• repousse la peau du ventre, à la main, en parefendant les pattes de devant jusqu'à la gorge afin de dégager la poitrine, puis en parefendant les cuissots arrière afin de dégager l'arrière ;• coupe la queue, dégage les deux gigots et finit d'enlever la dépouille (peau du dos) ;

- Ou procède à la dépouille des bovins selon une méthode qui permet de récupérer une peau intacte :
 - fait des parefentes (c'est-à-dire une entaille) à l'aide d'un couteau, du menton au nombril de chaque côté des pattes avant ;
 - exécute le même travail mais cette fois à la scie électrique de la cuisse au nombril et de la cuisse à la crosse ; du côté droit puis du côté gauche ;
 - dégage et dépouille — à la main — successivement à droite puis à gauche : la crosse, la cuisse et de la mamelle à la pointe du flanc ;
 - dépouille le ventre jusqu'à la viande du flanc, puis la gorge et la poitrine et dégage les pattes de devant ;
 - coupe le cuir de la tête et scie les cornes ;
 - fixe l'arrache-cuir et enroule le cuir en commençant par les pattes tout en surveillant que le gras n'adhère pas à la peau et que celle-ci ne se déchire pas ;
 - dégage la peau de l'arrache-cuir et la stocke dans un bac.

4 - Eviscération

- Ouvre le ventre de l'animal à l'aide d'un couteau :
 - dégage la panse et les boyaux ;
 - enlève la fraisure ;
 - enlève le foie, les rognons, la rate...
- Trie les abats rouges d'un côté et les viscères de l'autre (les boyaux, la panse et les poumons seront soumis au contrôle du service sanitaire).
- Lave l'animal au jet.

5 - Fendage de la bête et décollage de la tête

- Scie ou pourfend (au couperet) la bête dans le sens de la longueur.
- Enlève la graisse du dos, de l'intérieur et des cuisses : « l'émoussage » (bovins et ovins).
- Décolle la tête :
 - disjoint la tête de la carcasse ;
 - dégage la langue de la bête et la classe avec les abats.

6 - Classification

- Pèse et classe suivant le poids et la qualité de l'animal.
- Envoie au service utilisateur.
- Consigne les résultats des pesées et du classement sur des formulaires réservés à cet effet.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

L'ouvrier polyvalent d'abattage abat les bêtes qui lui sont indiquées par les bons de travail fournis par son supérieur hiérarchique.

Doit abattre par jour un nombre minimum de bêtes.

Peut aussi être soumis au rythme de la chaîne.

Bien qu'il n'y ait pas de contrôle systématique du travail du titulaire, les produits traités font l'objet d'un contrôle au cours de l'élaboration ; en outre des observations peuvent être faites en provenance du service aval.

Des erreurs entraînent la détérioration du produit (peau déchirée, trous dans la viande) et ont des conséquences sur l'utilisation ultérieure de ces produits.

L'ouvrier polyvalent d'abattage :

— Est informé par son supérieur hiérarchique du nombre et du type de bêtes à abattre.

— Demande à son supérieur hiérarchique une assistance technique lorsqu'il y a un imprévu ou s'il a commis une erreur.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail sur place dans une grande salle.

Horaires réguliers de jour avec le dimanche toujours chômé.

Les délais de réalisation sont variables en fonction du nombre d'animaux à abattre.

Travail répétitif avec des interventions de même type, régulièrement.

<ul style="list-style-type: none"> • Particularités 	<p>Travail dans le froid, le bruit et toujours debout.</p> <p>Emploi fatiguant et pénible exigeant beaucoup de rapidité et de précision dans les gestes.</p> <p>Doit supporter les odeurs caractéristiques à toute entreprise travaillant la viande.</p> <p>Demande beaucoup d'hygiène de la part du titulaire.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : selon les entreprises l'accès est conditionné par l'obtention d'un CAP, sinon formation sur le tas.</p> <p>Accès indirect : peut provenir de n'importe quel autre secteur d'activité économique mais préférence pour les individus ayant une connaissance des animaux.</p> <p>La mise au travail s'effectue de la manière suivante :</p> <ul style="list-style-type: none"> • travail à d'autres postes (maniement du couteau) ; • essais en doublure permettant d'atteindre la cadence du poste.
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution dans les fonctions à l'intérieur de l'emploi-type au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.</p> <p>Passage à d'autres fonctions : emplois de maîtrise dans ce même service (voir emploi-type : agent d'encadrement AA 22).</p>

Ouvrier du travail des viandes

AA 21

Autres appellations	Découpeur - Désosseur - Pareur - Trancheur.
Définition	<i>Effectue les opérations de découpe, désossage, et parage des viandes.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<ul style="list-style-type: none">— Entreprise de charcuterie, salaisonnerie.— Entreprise qui travaille la viande. <p>Unité de traitement qui se situe en amont de la fabrication et comprend des ouvriers qualifiés ou non capables d'effectuer l'une des opérations de traitement du produit.</p>
Délimitation des activités	<p>L'ouvrier du travail des viandes :</p> <ul style="list-style-type: none">— Est spécialisé dans l'une des activités de l'unité de traitement mais peut être capable de tenir les autres postes du service.— Effectue des activités dont le contenu est quelque peu différent selon le type de quartiers de viande à travailler.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Détaille la viande à l'aide d'un couteau, d'une scie ou d'un couperet en morceaux de dimensions appropriées à la vente, ou permettant leur traitement ultérieur ; par exemple pour les poulets :<ul style="list-style-type: none">• enlève tout d'abord les ailes en les coupant au ras du cou de la bête ;• découpe ensuite la volaille dans le sens de la longueur (du croupion à la tête) à l'aide d'un couteau effilé lui permettant de séparer la bête en deux parties égales et de les désosser ;• ôte les os de la carcasse un par un en enlevant au couteau la viande située autour afin de les détacher tout en veillant à ce que n'y adhère qu'un minimum de viande (les jette alors dans un bac ainsi que le surplus de graisse) ;• désosse les ailes à l'aide d'un petit couteau et ôte les omoplates puis découpe les pattes et désosse les cuisses ;• effectue l'opération de tranchage du blanc en escalopes.— Procède au désossage partiel ou total selon des modes opératoires qui lui sont spécifiés (liste des opérations à effectuer, matériel à utiliser), par exemple pour les jambons :<ul style="list-style-type: none">• examine le jambon afin de détecter les anomalies et d'en faire part à son supérieur hiérarchique ;• coupe le jambon longitudinalement en suivant les muscles ;• enlève un à un les trois os en commençant par le quasi, puis ôte le fémur et enfin le péroné (qu'il garde afin de calculer son rendement) ;• détache les muscles de l'os en essayant de ne pas inciser un muscle ce qui pourrait provoquer des poches de graisse et déclasser la qualité du jambon.— <i>Peut aussi apprendre à un nouveau la technique du désossage.</i>— Dégraisse, pare, dénervé ou dépèce la viande manuellement, à l'aide d'un couteau ou en utilisant des équipements mis à sa disposition (découanneuse) afin d'éliminer les parties non utilisables.— La découpe et la met en forme de façon à respecter des normes de débitage qui lui sont prescrites (par exemple 3 ou 4 escalopes dans un filet de volaille).

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'ouvrier du travail des viandes effectue le traitement des viandes à partir des indications que lui fournit son supérieur hiérarchique.</p> <p>Doit, quand il effectue une opération de traitement, éviter les oublis (nerfs, os...) et préparer la viande en tenant compte de l'utilisation ultérieure du morceau.</p> <p>Doit traiter par jour un nombre minimum de morceaux.</p> <p><i>Peut aussi être soumis au rythme d'une chaîne.</i></p> <p>Pas de contrôle systématique du travail du titulaire.</p> <p>Contrôle ultérieur à la suite des réactions des services situés en aval, y compris le service contrôle ou des clients de l'établissement.</p> <p>Des erreurs entraînent la détérioration du produit (viande déchirée, trouée, poche de graisse...) et ont des conséquences sur l'utilisation ultérieure des produits traités.</p> <p>L'ouvrier du travail des viandes :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Est informé par son supérieur hiérarchique du nombre et du type de morceaux à traiter. — Fait appel à son supérieur hiérarchique en deux circonstances : <ul style="list-style-type: none"> • demande des précisions sur les consignes de fabrication ; • demande conseil quand la viande est de qualité douteuse.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail sur place dans une grande salle.</p> <p>Peut être soumis au travail sur une chaîne.</p> <p>Horaires réguliers de jour (quelquefois en 2 × 8) avec le dimanche toujours chômé et des pauses réglementées.</p> <p>Les délais de réalisation sont variables en fonction de la nature du produit traité et du type de traitement.</p> <p>Travail répétitif avec des interventions de même nature sur le morceau traité.</p> <p>Travail dans le froid, le bruit, l'humidité et toujours debout.</p> <p>Emploi fatiguant et pénible et exigeant beaucoup de rapidité et de précision dans les gestes.</p> <p>Le titulaire doit supporter les odeurs caractéristiques à toute entreprise travaillant la viande.</p> <p>Les risques de blessures (coupures essentiellement) étant grands, le titulaire est muni d'une paire de gants avec protection en fer et d'un tablier de protection.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : selon les entreprises l'accès est conditionné éventuellement par l'obtention d'un CAP ; sinon formation sur le tas (acquisition d'un coup de main et d'une grande dextérité).</p> <p>Accès indirect : peut provenir de n'importe quel autre secteur d'activité mais préférence pour les individus ayant une connaissance du traitement de la viande.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution dans les fonctions à l'intérieur de l'emploi-type au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie supérieure dans la catégorie professionnelle.</p> <p>Passage à d'autres fonctions : emploi de maîtrise dans ce même service (voir l'emploi-type agent d'encadrement AA 22).</p>

AGENT D'ENCADREMENT D'UNE UNITÉ D'ABATTAGE OU DE TRAITEMENT DES VIANDES

AA 22

Autres appellations	Chef d'équipe - Chef d'atelier - Contremaître. L'appellation varie selon l'étape du processus et la taille de l'unité.
Définition	<i>Organise le travail de l'unité d'abattage ou de traitement des viandes et surveille sa bonne exécution ; participe à la gestion et à la formation des personnels dont il a la charge.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<ul style="list-style-type: none">— Abattoir.— Entreprise de charcuterie, salaisonnerie. <p>Unité d'abattage ou de travail de la viande qui se situe en amont de la fabrication et comprend une majorité d'ouvriers qualifiés capables d'effectuer les diverses opérations de transformation du produit.</p>
Délimitation des activités	L'agent d'encadrement : <ul style="list-style-type: none">— A des responsabilités plus ou moins étendues en matière de programmation et de préparation du travail ; de coordination et de suivi des opérations ; de gestion du personnel en fonction de la taille de l'unité, des produits traités et de l'organisation de l'entreprise.— Occupe un emploi correspondant au premier ou au deuxième niveau hiérarchique par rapport aux ouvriers qualifiés.— Doit pouvoir occuper n'importe quel poste à l'intérieur de l'unité qu'il encadre.
Description des activités	ORGANISATION ET SUIVI DE LA PRODUCTION 1 - Préparation <ul style="list-style-type: none">— Prévoit, à partir des indications du service de ramassage, du service produit ou du service commande, la charge de travail de l'équipe :<ul style="list-style-type: none">• dans le cas de l'abattage, fait avec le responsable du ramassage, une prévision hebdomadaire des quantités et des types d'animaux à abattre, puis les corrige quotidiennement en fonction des modifications d'arrivage ;• dans le cas du traitement des viandes, fait une prévision quotidienne à partir des indications fournies.— Prépare le matériel (bacs, chariots) et approvisionne en matières premières avant l'arrivée du personnel, afin que celui-ci puisse démarrer le travail immédiatement.— Contrôle en début de poste que l'approvisionnement est assuré comme prévu sinon fait le nécessaire pour ne pas retarder la production.— Affecte les personnes en fonction des priorités qu'il a définies ; chaque personne étant spécialisée dans l'une des activités du service.— <i>Peut aussi</i>, s'il manque quelqu'un, le remplacer. 2 - Suivi <ul style="list-style-type: none">— Vérifie de façon non systématique le travail effectué par chaque individu.— Réapprovisionne, si nécessaire, l'équipe en matières premières à traiter.— <i>Peut aussi</i> remplir des bons de commande pour l'approvisionnement en matières premières.— Remplace les personnes qui s'absentent momentanément.

- Remplit des feuilles de travail sur lesquelles figurent : le nombre de bêtes tuées ou de produits traités, le nombre d'heures passées et le personnel ayant participé à son élaboration.
- *Peut aussi* réaliser des études visant à améliorer la productivité (modification des chaînes).
- Surveille le nettoyage et l'entretien journalier de l'atelier.
- *Peut aussi* tenir des documents permettant de vérifier le fonctionnement à l'unité (consommation d'eau, d'énergie).

GESTION DU PERSONNEL

1 - Répartition du travail

- Etablit ou modifie le planning des équipes de travail en fonction des personnes présentes.
- Distribue le travail en tenant compte des caractéristiques individuelles.
- Contrôle la bonne exécution des consignes et intervient en cas d'anomalie (explication du travail, respect des règles de sécurité, sanction exceptionnelle...).

2 - Gestion courante

- Vérifie en cas d'embauche, les compétences de la personne recrutée et en fonction de son appréciation détermine la formation qu'il devra lui donner.
- Etablit le planning des congés en fonction des souhaits des individus et des besoins de la production.
- Donne, à son supérieur hiérarchique, son appréciation sur le personnel et fait éventuellement des propositions d'avancement.
- Tient à jour les documents nécessaires au service de gestion du personnel :
 - bons de sortie ou d'absence exceptionnelle ;
 - cahier des présences ;
 - éventuellement élabore des statistiques (maladies, accidents du travail...).

Responsabilité et autonomie

- Instructions

L'agent d'encadrement ne reçoit pas à proprement parler d'instructions.

Abattage

Prend connaissance auprès du responsable du service réception des bêtes, des arrivages, pour la semaine à venir.

Doit « tenir » son planning d'abattage qui a été élaboré à partir des indications fournies par le service réception, son supérieur hiérarchique en ayant pris connaissance.

Est obligé d'accepter les bêtes supplémentaires (arrivages non prévus, bêtes devant être rapidement abattues).

Travail des viandes

Reçoit les informations qui peuvent provenir soit du service de fabrication ou du service des commandes, nécessaires à l'organisation du travail de l'unité.

Doit respecter un standard en ce qui concerne le nombre de produits traités.

- Contrôle

Pas de contrôle direct. Les activités du titulaire sont jugées d'après les résultats de l'unité et à la suite, éventuellement, de réactions en provenance du service aval ou de réactions venant de l'extérieur.

- Conséquences d'erreurs

Des erreurs d'encadrement : une erreur d'appréciation des relations au sein de l'équipe (entre deux individus par exemple), pourraient avoir des conséquences sur le rendement de l'équipe.

Une erreur de jugement sur le comportement d'un individu peut avoir des répercussions sur son avenir.

Une erreur d'interprétation des informations ou de prévision peut entraîner des retards préjudiciables pour le service aval.

- Relations fonctionnelles

L'agent d'encadrement :

- A un rôle hiérarchique auprès des personnes de son groupe.
- Entretient des relations journalières avec les responsables des services amont et aval et du service entretien.

- Peut avoir des relations avec le personnel de magasins extérieurs pour lesquels l'entreprise travaille.
- Fait appel à son supérieur hiérarchique lorsqu'il y a un problème de personnel qu'il ne peut résoudre.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail en atelier avec des déplacements fréquents dans l'établissement.

Horaires réguliers (avec des dépassements fréquents) de jour, et le dimanche est toujours chômé.

Détermine ses propres délais pour mener à bien ses principales activités en fonction des contraintes des services utilisateurs.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : il s'agit d'un emploi de promotion nécessitant une expérience de 2 à 5 ans à l'intérieur de l'unité, avec une formation de base dans les métiers de la viande (niveau IV pour l'abattage et niveau V pour le travail des viandes).

Emplois et situations accessibles

Abattage et traitement des viandes : évolution dans les fonctions à l'intérieur de l'emploi-type au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.

Traitement : l'agent d'encadrement peut accéder par promotion à la fonction de chef d'atelier à l'intérieur du service et à longue échéance, après une formation complémentaire interne à l'entreprise, à la fonction de responsable technique.

responsable de la préparation des produits et composition alimentaire

AA 23

Autres appellations	Préparateur de fonte - Pâtissier-confiseur - Hâcheur-pétrisseur - Cuisinier - Préparateur de praliné - Chef chocolatier... ; l'appellation varie selon la spécialisation du titulaire.
Définition	<i>Opère manuellement et à l'aide d'un petit matériel la transformation des matières premières afin de composer une émulsion ou un produit à partir d'une recette.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<ul style="list-style-type: none">— Entreprise confiserie-chocolaterie.— Entreprise de salaisonnerie-charcuterie.— Entreprise de plats cuisinés.— Entreprise de biscuiterie. Unité correspondant à la partie amont de la fabrication ou à une section du service Recherche de produits nouveaux.
Délimitation des activités	Ont été regroupés dans cet article des emplois relevant d'activités distinctes : confiserie-chocolaterie, salaisonnerie-charcuterie, plats cuisinés, biscuiterie. Cependant les activités des titulaires sont assez similaires pour permettre de les décrire dans un article unique. <ul style="list-style-type: none">— Le titulaire a une autonomie et un pouvoir d'initiative qui sont fonction de la taille de l'unité, de la nature des compositions à élaborer, de l'organisation mise en place au sein de l'établissement et des situations fonctionnelles.— <i>Peut aussi</i> encadrer une équipe affectée à des tâches simples de préparation et/ou de manutention.
Description des activités	L'ouvrier de composition : <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance de la nature de la composition ou des biens intermédiaires à fabriquer ainsi que des quantités et des délais de réalisation en consultant son supérieur hiérarchique qui spécifie le plan de travail.— Peut être amené à réajuster son planning en fonction des modifications intervenant durant la journée.— <i>Peut aussi</i> quand il intervient dans la mise au point de produits nouveaux :<ul style="list-style-type: none">• préciser à partir d'un dossier d'étude du produit, les quantités approximatives de chaque matière première ;• créer les dosages en fonction de ses connaissances dans le métier ;• transcrit sur une fiche technique la formule et le procédé de fabrication.— Réalise les différents traitements nécessaires à la confection du produit :<ul style="list-style-type: none">• opérations de hachage, pressage, broyage, traitement thermique, qu'il commande et surveille ;• mélanges des différents ingrédients qu'il effectue manuellement ou à la machine aux moments prescrits ;• modifications du déroulement du cycle qu'il décide en fonction de l'aspect du produit.— Nettoie après chaque charge le matériel utilisé dans l'élaboration de l'émulsion ou du bien intermédiaire.— Peut être amené à encadrer une équipe :<ul style="list-style-type: none">• à partir du planning de fabrication détermine et répartit le travail au personnel de l'équipe ;

	<ul style="list-style-type: none"> • veille à la bonne exécution des tâches et réalise celles qui nécessitent un « savoir-faire » ; • effectue les commandes de matières premières ; • <i>peut aussi</i> proposer les augmentations de salaires. <p>— <i>Peut aussi</i> fournir des renseignements de nature statistique.</p>
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'ouvrier de composition doit élaborer des compositions, des biens intermédiaires ou des produits nouveaux.</p> <p>A toute initiative pour apprécier la qualité et les caractéristiques de la pâte ou du produit qu'il prépare.</p> <p><i>Peut aussi</i> se faire aider dans les tâches simples par du personnel qu'il encadre.</p> <p>Il n'y a pas de contrôle sur son travail, cependant il peut y avoir des réactions de son supérieur hiérarchique, du laboratoire ou d'un autre service à la suite du contrôle des des résultats obtenus.</p> <p>L'oubli d'un ingrédient ou une erreur dans le mode opératoire peut entraîner une perte des matières utilisées.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Prend connaissance auprès de son supérieur hiérarchique, auprès du service marketing ou de tout autre demandeur de la nature de la commande. — S'alimente auprès du magasin en matières premières. — Peut être en relation avec le laboratoire qui contrôle la qualité bactériologique. — Peut avoir un rôle d'encadrement technique et hiérarchique quand il est responsable d'une équipe. — Peut s'assurer auprès des responsables de ligne de fabrication qu'ils sont toujours bien approvisionnés.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>En atelier avec déplacements à l'intérieur de l'établissement.</p> <p>Horaires de jour avec pauses réglementées ou tolérées.</p> <p><i>Peut aussi</i> selon les entreprises, travailler en 2 × 8.</p> <p>Travail nécessitant une bonne résistance physique car il y a beaucoup de manutention. Selon les compositions ou les produits fabriqués, doit supporter des caractéristiques (température, bruit, atmosphère ambiante) inhérentes à son activité.</p> <p>S'agissant d'un travail nécessitant une intervention directe sur la matière, l'hygiène corporelle et le respect des normes bactériologiques sont très importants.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : avec une formation technique de base du niveau V ou formation interne dans une spécialité variant en fonction de la nature de l'activité ; le recrutement interne sera privilégié surtout quand il s'agit d'accéder à un poste d'encadrement.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution dans l'emploi-type : changement de classification dans la catégorie professionnelle.</p> <p>Passage à une autre fonction : emploi de maîtrise dans le même service.</p>

agent de fabrication

AA 24

Autres appellations	Ouvrier de fabrication dans l'atelier de... ; l'appellation varie selon la spécialisation du titulaire, l'étape du processus et l'activité de l'entreprise.
Définition	<i>Assure des travaux élémentaires liés au produit, à une machine et à l'entretien des équipements et de l'atelier.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Entreprise dont la structure productive se présente comme une succession de postes comprenant des ouvriers qualifiés responsables d'une phase de la fabrication et des ouvriers non qualifiés interchangeables d'un poste de travail à un autre poste de travail.</p> <p>Peut se trouver à tous les stades de la fabrication.</p>
Délimitation des activités	<p>L'agent de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none">— Exécute des tâches simples dont la durée et la fréquence ne sont pas liées au rythme d'une ligne de fabrication ou de conditionnement.— Effectue des activités dont le contenu est quelque peu différent selon son affectation à tel ou tel poste de travail.— Peut être affecté à un ensemble de tâches particulier qu'il accomplira en permanence tout en assurant éventuellement un remplacement à n'importe quel poste de la fabrication.
Description des activités	<p>1 - Travaux de préparation</p> <ul style="list-style-type: none">— Prépare les diverses matières premières utilisées dans la fabrication (travail de manutention).— Alimente en produits l'ensemble des postes de travail, notamment le conducteur de transformation physique.— Réalise des opérations simples de transformation physique sur le produit, pour cela alimente, met en route et décharge.— Prépare des solutions entrant dans la transformation ou l'élaboration du produit (solution de saumurage ou de blanchiment, sirop d'enrobage...) à partir des indications fournies par son supérieur hiérarchique.— Effectue des pesées, mélanges et préparations manuelles de composants rajoutés en cours d'élaboration (assaisonnements, colorants...) à partir de recettes pré-établies. <p>2 - Travaux liés à la phase d'élaboration et de mise en forme du produit</p> <ul style="list-style-type: none">— Alimente manuellement ou à l'aide d'un treuil l'installation de composition (cuves, mélangeurs, batteurs, cuiseurs...) et aide au déchargement.— Prépare les moules permettant la mise en forme du produit.— Aide l'ouvrier de composition dans ses opérations d'élaboration de la pâte ou du produit intermédiaire (réalise toutes les opérations de manutention).— Alimente le poste de mise en forme et participe au formage et au stockage des produits moulés.— Alimente en produit le conducteur d'appareil de traitement thermique, aide au chargement et au déchargement.

3 - Travaux de nettoyage

— Est chargé de nettoyer les moules, soit de façon manuelle (trempe ceux-ci dans des bacs puis les brosse et les lave au jet ou au pistolet, rince les bacs après l'utilisation), soit en utilisant une machine (alimente, met en marche et décharge, il peut être amené à vérifier la qualité du nettoyage et allonger le temps de lavage en conséquence ; nettoie la machine en fin de journée).

— Assure le nettoyage et l'entretien courant des petits équipements et machines simples :

- nettoie les éléments en contact avec la matière (au jet et à la brosse), ôte les déchets qui adhèrent aux parois, filtres, couteaux, à l'aide d'un grattoir ;
- nettoie les abords, les tables de travail et les chariots de manutention ;
- une fois par semaine démonte certains organes mécaniques et en assure le graissage.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Est placé sous les ordres d'un chef d'équipe qui lui indique son activité pour la journée.

Peut aussi, quand il est affecté de façon permanente à un poste de travail, recevoir des indications lui fixant ses activités pour la semaine.

A un rôle d'exécutant.

• Contrôle

Contrôle direct non systématique.

• Conséquences d'erreurs

Une erreur de manipulation ou de préparation peut entraîner une perte de matière.

• Relations fonctionnelles

— Est en relation avec le magasin d'approvisionnement.

— Peut être placé dans la même journée sous la responsabilité de deux ou trois chefs d'équipe selon les besoins de la fabrication.

Environnement

• Milieu

L'agent de fabrication partage son temps entre plusieurs ateliers selon les postes de travail où il est affecté. Se déplace fréquemment à l'intérieur de l'établissement.

• Rythme

Activité régulière de jour et non postée.

• Particularités

Les pauses, selon les entreprises, sont soit réglementées, soit tolérées.

S'agissant, pour une grande part, d'une activité de manutentionnaire, le titulaire doit être en bonne condition physique.

Conditions d'accès

S'agissant d'ouvrier non qualifié, la mise au travail est très rapide (quelques jours suffisent) ; l'accès à tel ou tel poste de travail est pourvu par du personnel pouvant provenir d'un autre secteur d'activité.

Emplois et situations accessibles

Au fur et à mesure de l'expérience acquise, peut devenir aide-conducteur de machine, ouvrier de mise en forme, ouvrier de préparation, réceptionnaire de matières premières.

CONDUCTEUR DE MACHINE DE TRANSFORMATION PHYSIQUE

AA 25

Autres appellations	Conducteur de mélangeur - Chargeur-broyeur - Conducteur de presse - Equeuteur-dénoyauteur - Conducteur de découpeuse - Conducteur de pétrin...
Définition	<i>Commande et surveille le fonctionnement d'un équipement effectuant des transformations physiques simples sur la matière ou le produit à traiter.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Pratiquement toutes les entreprises du secteur des IAA. Dans le service production : <ul style="list-style-type: none">• soit au niveau de la préparation ;• soit au niveau de la fabrication ;• soit au niveau de mise en forme du produit.
Délimitation des activités	Le conducteur de machine de transformation physique effectue des interventions plus ou moins complexes (en particulier au niveau du montage ou du changement des éléments de l'équipement) en fonction du cycle de transformation à réaliser.
Description des activités	<p>1 - Approvisionnement et mise en route</p> <ul style="list-style-type: none">— Reçoit oralement ou par écrit les consignes de la journée.— Contrôle la propreté des installations et procède si nécessaire à un rinçage des circuits d'alimentation et de vidange.— Choisit, si nécessaire, les équipements à adapter sur la machine (matrice ou filière par exemple) en fonction des produits à obtenir.— <i>Peut aussi</i> effectuer lui-même la préparation des produits.— Réalise manuellement ou à partir d'un tableau les différentes opérations d'approvisionnement (contrôle de niveaux, de débits, entrée et sortie).— Procède aux réglages des commandes de déroulement du cycle : température, vitesse, temps de cycle...— Met en route la machine en appuyant sur un ou plusieurs boutons de départ. <p>2 - Conduite</p> <ul style="list-style-type: none">— Surveille le déroulement du cycle de transformation et procède aux opérations de réapprovisionnement nécessaires (de façon manuelle ou automatique).— Contrôle l'état du produit traité et selon les constatations faites modifie des réglages ou procède au changement de pièces usées ou abîmées.— <i>Peut aussi</i> prélever régulièrement des échantillons qu'il transmet au laboratoire et modifie les réglages de sa machine en fonction des résultats fournis. <p>3 - Arrêt de fabrication et nettoyage</p> <ul style="list-style-type: none">— Arrête l'appareil, vide la trémie d'alimentation ou ferme les vannes d'alimentation.— Assure le déchargement de la dernière quantité de produit(s) transformé(s).— Nettoie les diverses pièces de la machine (filtres, filières, outils, matrices...) qu'il démonte et remonte.— Lave au jet d'eau ou à partir d'une centrale de nettoyage, l'installation : trémies ou citernes d'alimentation et machines.— Nettoie également les abords de son poste de travail.

- *Peut aussi* périodiquement (une fois par semaine par exemple) démonter entièrement la machine, assurer le graissage, changer les joints et pièces usés.
- *Peut être amené* à retranscrire sur un formulaire fourni par le supérieur hiérarchique les quantités traitées et les incidents survenus durant la journée.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le conducteur de machine de transformation physique organise son travail à partir des renseignements que lui a transmis son supérieur hiérarchique et selon une procédure fonction d'habitudes de travail acquises sur le « tas ».

Contrôle visuel de la maîtrise sur ses activités qui, périodiquement, vérifie le résultat de son travail. Un contrôle qualité peut être effectué par le laboratoire.

Des erreurs de conduite (mauvais réglages par exemple) peuvent entraîner des incidents mécaniques (engorgement, échauffement de pièces...) ou des pertes de matière.

Le titulaire est en relation permanente :

- Avec son supérieur hiérarchique à qui il fait appel en cas d'anomalie (état du produit constaté, incident de marche...).
- *Peut aussi* être en relation avec le laboratoire auquel il transmet les échantillons qu'il a prélevés.
- *Peut aussi* faire appel au mécanicien du service maintenance en cas de panne de machine.
- *Peut aussi* être aidé dans ses travaux de manutention et de nettoyage par un ouvrier non-qualifié.
- *Peut aussi* rendre compte à son supérieur hiérarchique de l'état d'usure des organes mécaniques de l'appareil afin qu'il puisse faire intervenir le service entretien.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en atelier, sur place et en position debout.

Horaires réguliers parfois en équipe avec, selon les établissements, des interventions la nuit. Peut avoir des pauses réglementées ou tolérées.

Son travail exige une bonne condition physique.

Conditions d'accès

Accès direct : possible avec une formation sur le tas, des rudiments de mécanique sont appréciés, savoir lire et écrire.

Accès indirect : peut provenir de n'importe quel autre secteur d'activité économique avec un niveau CEP et quelques connaissances en mécanique.

Emplois et situations accessibles

Evolution dans le cadre de l'emploi-type par changement d'indice ou de classification professionnelle.

Accès à un autre poste d'ouvrier de fabrication grâce à une formation complémentaire (réceptionnaire, ouvrier de composition, conducteur d'appareil de traitement thermique par exemple), dispensée ou non au sein de l'entreprise. *Peut aussi* avec l'ancienneté, accéder dans le service à un poste d'encadrement.

Ouvrier de mise en forme manuelle d'un produit

AA 26

Autres appellations	Mouleur - Façonneur - Pousseur - Chef d'équipe.
Définition	<i>Effectue la mise en forme définitive du produit après traitement.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<ul style="list-style-type: none">— Entreprise de charcuterie-salaisonnerie.— Entreprise qui travaille la viande. <p>Atelier de moulage-façonnage qui se situe en aval de la fabrication ou de l'unité de parage-désossage selon le type de produit façonné.</p>
Délimitation des activités	<p>L'ouvrier de mise en forme :</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue des activités dont le contenu est quelque peu différent selon le type de produit à réaliser.— Est spécialisé dans l'une des activités de l'unité de façonnage qu'il occupera en permanence ou périodiquement (selon l'organisation des entreprises) tout en étant capable de tenir les autres postes de l'équipe.— <i>Peut aussi</i> en fonction de son expérience et de ses qualifications encadrer une équipe chargée de la mise en forme des produits.
Description des activités	<p>PRÉPARATION</p> <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance des indications fournies par le supérieur hiérarchique (feuille de travail ou voie orale).— Prépare les moules, les boyaux ou les poches :<ul style="list-style-type: none">• dans le cas de moule métallique, tapisse le fond et les bords avec une feuille plastique et suivant le produit qui doit être façonné, reconstitué ou moulé, recouvre éventuellement l'intérieur du moule avec de la couenne, ou de la peau de poulet ou du jambon, etc. ;• dans le cas des boyaux et des poches : les trempe dans l'eau pour les emplir, vérifie le côté fermé, etc.— Prépare le matériel :<ul style="list-style-type: none">• va chercher les chariots qui recouvrent les produits ;• dans le cas du pousoir, règle le débit, adapte éventuellement une agrafeuse, alimente la trémie, réalise des essais.— <i>Peut aussi</i> en tant que chef d'équipe, faire préparer les pâtes et les assaisonnements qui lui sont nécessaires.— Effectue pour certains produits les dernières opérations de traitement : par exemple, extraire la veine grasse et la couenne restant sur les jambons et combler les vides par de la farce ou du maigre. <p>MISE EN FORME DU PRODUIT</p> <ul style="list-style-type: none">— Introduit le produit dans une forme moulante :<ul style="list-style-type: none">• injecte du produit pâteux dans des moules ou des boyaux qu'il positionne par rapport à la machine dont il commande l'écoulement ;• reconstitue des produits à partir de morceaux, parés et désossés, placés dans un moule ou un filet en respectant la morphologie (semelle, talon, jarret, tranche et noix pâtissière).— Abrite le produit avec une enveloppe protectrice (feuille de plastique, barde...) le protégeant du contact avec le moule ou avec l'environnement.— <i>Peut aussi</i> mouler la pièce de viande dans une poche à l'aide d'une machine à vérin pneumatique (dans ce cas, un certain nombre d'opérations sont nécessaires pour obtenir une cuisson homogène).— <i>Peut aussi</i> surveiller le déroulement des opérations quand il encadre une équipe.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

- Nettoie journalièrement son poste de travail au jet d'eau et à la brosse.
- Démonte l'embout du poussoir et nettoie celui-ci ainsi que la cuve d'approvisionnement, rince la machine à l'eau après avoir utilisé un détergent liquide (il faut éviter les points de contamination).
- Fait de même pour la « mouleuse ».
- Vérifie l'état du matériel et appelle son supérieur hiérarchique quand quelque chose lui paraît anormal (mauvais fonctionnement, bruit, etc.).

GESTION DU PERSONNEL

- Reçoit le matin, de son supérieur hiérarchique (chef d'atelier ou chef de service) toutes indications (nombres, poids, types de produits) utiles au travail de l'équipe.
- Prépare les matières premières : moules et bacs nécessaires au travail de l'équipe.
- *Peut aussi* faire préparer des pâtes et des assaisonnements qui lui sont nécessaires.
- Gère le personnel de l'équipe :
 - vérifie qu'il a tout son personnel sinon en réfère à son supérieur hiérarchique ;
 - répartit le travail en veillant à ce qu'il n'y ait pas de contestation dans la rotation des postes (lorsque celle-ci existe) ;
 - effectue des remplacements ;
 - surveille la bonne exécution du travail, et sa réalisation dans les temps ;
 - s'assure que le nettoyage des postes de travail est exécuté correctement.
- Remplit les bons de travail (quantités de matière utilisée).

Responsabilité et autonomie

• Instructions

L'ouvrier de mise en forme doit assurer la mise en forme de matières traitées selon un mode opératoire pré-établi et à partir d'indications fournies par le supérieur hiérarchique.

— *Peut aussi* faire exécuter le travail par l'équipe dont il a la responsabilité à partir des indications que lui transmet le chef d'atelier.

— *Peut aussi* répartir le travail au sein de l'équipe comme il l'entend, l'impératif étant de suivre le mode opératoire défini par la Direction et d'effectuer la mise en forme des produits dans les délais impartis.

• Contrôle

Le supérieur hiérarchique contrôle le travail réalisé en vérifiant sur les feuilles de travail rendues par le titulaire, les quantités qui ont été réalisées. Des observations peuvent lui être faites à la suite de réactions des services aval. Quand il encadre une équipe, est tenu pour responsable du travail réalisé par son équipe.

• Conséquences d'erreurs

Des erreurs entraînent une mauvaise qualité des produits ayant pour conséquence l'impossibilité de les commercialiser.

Une erreur dans les transcriptions des quantités utilisées a des conséquences au niveau de la comptabilité analytique.

• Relations fonctionnelles

L'ouvrier de mise en forme :

— Est informé par son supérieur hiérarchique du type de produit à former et des quantités à réaliser.

— Fait appel à son supérieur hiérarchique quand il a un problème de personnel qu'il ne peut résoudre (absence, discipline).

— Demande à son supérieur hiérarchique une assistance technique lorsqu'il y a des incidents mécaniques ou s'il décèle des produits douteux.

Environnement

• Milieu

— Travail sur place en salle.

— *Peut aussi* avoir des déplacements à effectuer à l'intérieur de l'établissement.

• Rythme

Horaires réguliers à la journée avec pauses réglementées et le dimanche toujours chômé. *Peut aussi* travailler en 2 x 8.

Il s'agit d'un travail répétitif avec des interventions de même type à périodes régulières. *Peut aussi* être soumis à un rendement minimum.

• Particularités

Travail dans le froid, le bruit et toujours debout.

Emploi pénible exigeant pour certains façonnages beaucoup de dextérité et de rapidité dans les gestes.

Le titulaire doit supporter les odeurs caractéristiques à toute entreprise travaillant la viande.

S'agissant de produits alimentaires une grande propreté est exigée.

Conditions d'accès

Accès direct : possible avec une formation sur le tas ; l'obtention d'un CAP ouvre au titulaire la possibilité éventuelle, avec de l'ancienneté, d'accéder à des postes de maîtrise.

Le niveau CEP est demandé.

Accès indirect : peut provenir de n'importe quel secteur d'activité économique, mais avec une préférence pour les individus ayant une connaissance du travail de la viande.

L'accès au poste de chef d'équipe nécessite une expérience professionnelle du travail de mise en forme.

Emplois et situations accessibles

Au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.

Passage à un emploi de maîtrise dans ce même service à l'intérieur de l'emploi-type ou dans un autre service de l'entreprise comme la fabrication des émulsions par exemple (dans ce cas, l'obtention du CAP est nécessaire pour accéder à cette fonction).

CONDUCTEUR d'appareil de traitement thermique

AA 27

Autres appellations	Ouvrier de cuisson - Conducteur de four - Conducteur de pasteurisation - Stérilisateur - Conducteur d'upérisateur - Responsable de cuisson - Responsable du groupe de stérilisation - Conducteur d'appareil de congélation ou surgélation, autoclaviste - Conducteur de fumoir.
Définition	<i>Commande et surveillance le fonctionnement d'une installation de traitement thermique facilitant la conservation des produits alimentaires traités.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Toute entreprise qui utilise ou fabrique des produits sur lesquels un traitement thermique permet, par destruction ou annihilation des germes et/ou par transformation organoleptique, leur conservation et leur consommation. Unité située en amont ou en aval de la fabrication selon qu'il s'agisse d'un traitement thermique de la matière avant son utilisation pour la fabrication d'un bien élaboré ou du traitement du produit fabriqué après ou avant conditionnement final dans le but de le commercialiser.
Délimitation des activités	Ont été regroupés dans cet article des emplois spécialisés dans un type particulier de traitement thermique et appartenant à des branches d'activité différentes ; cependant les fonctions des titulaires sont assez semblables pour admettre de les décrire dans un article unique.
Description des activités	1 - Mise en route et alimentation <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance des caractéristiques et des quantités des produits à traiter par consultation d'un programme de travail plus ou moins détaillé.— Prépare l'équipement qu'il va utiliser :<ul style="list-style-type: none">• réglage des différents paramètres de fonctionnement (niveaux, pressions, débits, températures...);• contrôle des appareils d'enregistrement (alimentation en encre, papier des enregistreurs, graphiques par exemple) ;• <i>peut aussi</i> stériliser l'appareil avant alimentation (par injection de vapeur d'eau en circuit fermé, puis refroidissement).— Place dans l'appareil les denrées à traiter ou assure son approvisionnement de façon automatique (dans ce cas règle la vitesse d'entrée des produits ou le débit de la matière traitée). 2 - Conduite de l'appareil en fonctionnement <ul style="list-style-type: none">— Surveille un certain nombre d'indicateurs, et contrôle par rapport à des normes de traitement définies par l'entreprise, l'évolution du produit ou de la matière afin de pouvoir corriger les écarts constatés en intervenant sur l'équipement :<ul style="list-style-type: none">• règle les débits, surveille les pressions, les températures ;• vérifie dans le cas d'une cuisson, son état, à l'aide des sondes qu'il a préalablement positionnées ;• intervient en cas d'incident mineur (remise à niveau du liquide de refroidissement par exemple en agissant à l'aide d'une vanne sur son débit) ou fait appel à son supérieur hiérarchique ;• surveille la vitesse de passage des produits dans l'appareil dans le cas d'un chargement/déchargement automatique.— <i>Peut aussi</i> dans le cas où le traitement est intégré dans une chaîne en continu (fabrication, traitement thermique, conditionnement) orienter les produits vers une table d'accumulation si survient un incident à la phase conditionnement ou une panne momentanée de l'appareil de traitement thermique.

3 - Arrêt en fin de traitement et nettoyage

- Arrête l'appareil, le vide et le nettoie manuellement ou à partir d'une centrale automatique de lavage.
- Nettoie le sol, démonte et nettoie vannes et filtres.
- Note en fin de journée, sur la feuille de conduite, tous les relevés, le type de produit traité et la quantité, les incidents et les temps d'arrêt en cas de panne prolongée.

4 - Encadrement d'une équipe

- *Peut aussi* encadrer une équipe :
 - en fonction du plan de charge indique au personnel, pour chaque produit, quel sera le traitement (étuvage, cuisson, fumage par exemple) et l'appareil utilisé en fonction du traitement et de la quantité ;
 - vérifie le travail d'alimentation et la mise en marche des appareils (contrôle des pressions, des températures...);
 - vérifie lui-même les instruments de contrôle et place les sondes ;
 - exécute en cours de traitement toutes les corrections qu'il juge nécessaires à partir des indications fournies par les aides-conducteurs et après vérifications ;
 - fait nettoyer le matériel et les abords.
- Remplit la feuille de conduite.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le conducteur d'appareil de traitement thermique organise son travail à partir des indications fournies par son supérieur hiérarchique (les opérations successives à effectuer étant fonction soit d'un mode opératoire clairement défini, soit de la pratique courante).

Il y a un contrôle direct à la suite de réactions de personnes de l'établissement (utilisation de la matière en fabrication ou lors du conditionnement final).

Toute erreur de conduite ou de contrôle peut entraîner une perte de la matière traitée.

Est informé par son supérieur hiérarchique du travail pour la journée.
Fait appel au service entretien en cas de panne.

Peut aussi avoir un rôle d'encadrement technique auprès de son groupe.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en grande salle avec déplacements à l'intérieur de l'établissement.

Horaires réguliers de jour et en équipe avec, selon les entreprises, des interventions le dimanche en alternance.

Pauses réglementées ou autorisées.

Ses délais de réalisation sont fonction en grande partie, des contraintes liées aux temps de traitement thermique du produit.

Son travail exige qu'il supporte des variations de température, humidité et bruit.
Peut être amené à manipuler des produits toxiques (nettoyage).

Son activité demande en cas d'alimentation manuelle une bonne condition physique.

Conditions d'accès

Accès direct : non observé.

Accès indirect : peut provenir d'un autre secteur d'activité avec une préférence cependant pour le recrutement interne mais dans tous les cas le titulaire n'est autonome qu'après une période de formation de plusieurs mois.

Emplois et situations accessibles

Les possibilités d'évolution du titulaire sont fonction de l'importance de l'unité dans laquelle il est inséré et de son niveau de formation initiale.

Autres appellations	Civreur - Dragiste - Confiseur-glaceur - Ouvrier de glaçage.
Définition	<i>Prépare et réalise l'enrobage de produits en vue de leur finition.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Industrie fabriquant des produits unitaires ou discontinus : chocolaterie, confiserie, fruits confits, charcuterie... Unité de finition en aval du service fabrication.
Délimitation des activités	L'ouvrier d'enrobage se différencie des emplois de l'artisanat : <ul style="list-style-type: none">• par les quantités produites ;• par la taille (et le nombre) des équipements et leur degré d'automatisme ;• par la structure productive de l'entreprise. — Effectue un travail nécessitant un savoir-faire plus ou moins grand selon le degré de finition désiré, la complexité du mode opératoire, la durée de l'enrobage et le degré d'automatisme des équipements. — Peut exercer des responsabilités d'encadrement technique sur un nombre de personnes variable selon la taille de l'établissement.
Description des activités	1 - Préparation de la composition d'enrobage — Prend connaissance de la quantité des produits à enrober ainsi que du type d'enrobage préconisé afin de définir ses besoins dans les différents composants entrant dans la constitution de la solution d'enrobage. — S'alimente auprès du magasin en consommations intermédiaires. — Assure la préparation nécessaire à l'enrobage : <ul style="list-style-type: none">• calcule les quantités d'ingrédients ;• pèse ou mesure les divers produits ;• mélange le tout dans une bassine ;• chauffe le mélange jusqu'à l'obtention de la solution désirée (la solution obtenue doit permettre un « bon enrobage »). 2 - Enrobage du produit — Introduit la solution, en veillant à la maintenir à la température optimale et selon la quantité désirée, dans une machine qui procédera automatiquement à l'enrobage (cas du glaçage) ou nécessitera de nombreuses interventions (dragéification). — Surveille l'évolution du produit : <ul style="list-style-type: none">• réglage de doseuse, contrôle de l'approvisionnement et de l'évacuation en cas d'enrobage automatique (procède aussi à de petits dépannages) ;• commande et effectue les différentes opérations en cas d'enrobage manuel en utilisant des « tours de main » spécifiques de façon à assurer un bon arrosage et une bonne solidification de la solution. — Effectue si nécessaire des opérations de finition : colorage et lissage pour les dragées par exemple. — Effectue, en fin de cycle, le nettoyage du matériel : vide les bacs, les cuiseurs, les turbines, la doseuse..., les nettoie à l'aide d'un détergent et les rince à l'eau. 3 - Encadrement technique d'une équipe — Peut encadrer une équipe d'ouvriers et à ce titre : <ul style="list-style-type: none">• répartit le travail et vérifie sa qualité ;

	<ul style="list-style-type: none"> • fait en sorte que l'équipe ne manque d'aucunes matières premières et produits à enrober ; • s'assure, après chaque fabrication, que le nettoyage des équipements est correctement effectué ; • inscrit sur un bordereau les travaux d'enrobage qui ont été réalisés dans la journée (ainsi que les quantités de matières utilisées dans la composition de la solution d'enrobage).
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'ouvrier d'enrobage organise son travail à partir des données que lui transmet son supérieur hiérarchique, qui suit dans la journée l'évolution de son travail.</p> <p>La qualité du travail du titulaire est vérifiée par le supérieur hiérarchique direct qui compte le nombre de produits non commercialisables.</p> <p>Il n'y a pas d'erreur possible à proprement parler (même si les malfaçons sont toujours possibles), cependant l'enrobage manuel d'un produit demande beaucoup d'attention surtout au stade de la finition (formation de cristaux, cassure du glaçage...).</p> <p>L'ouvrier d'enrobage est en relation permanente :</p> <ul style="list-style-type: none"> • avec les autres ouvriers de l'atelier d'enrobage (entraide mutuelle) ; • avec son supérieur hiérarchique auprès duquel il s'informe du travail à réaliser et à qui il demande conseil éventuellement (problème de coloration par exemple) ; • avec le service entretien quand il assure l'entretien et la conduite d'une machine à glacer.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier avec déplacements à l'intérieur de l'établissement.</p> <p>Horaires réguliers de jour avec selon les entreprises des pauses réglementées.</p> <p>Autonomie dans son travail d'enrobage.</p> <p>Travail qui nécessite pour certains enrobages (la dragéification par exemple), l'acquisition d'un tour de main qui ne peut être que le résultat d'une longue pratique en entreprise.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>L'accès est possible :</p> <ul style="list-style-type: none"> • soit avec une expérience plus ou moins longue dans un service similaire ; • soit avec une formation interne à l'entreprise. <p>Connaissances particulières : selon l'équipement sur lequel intervient le titulaire, des connaissances en mécanique sont utiles.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<ul style="list-style-type: none"> — Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle. — Passage à d'autres fonctions : poste d'encadrement dans ce même service et accès à un emploi de maîtrise (chef d'atelier par exemple) dans le même service.

responsable de ligne de fabrication

AA 29

Autre appellation	Chef de ligne de fabrication.
Définition	<i>Assure le démarrage, la coordination et le contrôle des diverses phases du cycle de fabrication à partir d'un programme de fabrication qu'il doit respecter.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Industrie en discontinu qui fabrique des produits à partir d'une composition. Dans l'atelier de fabrication en amont du conditionnement.
Délimitation des activités	Le responsable de ligne de fabrication : <ul style="list-style-type: none">— N'a aucun pouvoir hiérarchique mais il encadre techniquement le personnel qui intervient sur la ligne de fabrication.— Se différencie du conducteur de ligne par le fait qu'il doit coordonner et contrôler chaque phase séquentielle du cycle où intervient un(e) ouvrier(e) qui accomplit un certain nombre de tâches (alimentation de produits, conduite d'appareils, ajout d'émulsions...).
Description des activités	1 - Préparation du travail <ul style="list-style-type: none">— Calcule et prévoit les quantités et les types de matières qui lui seront nécessaires (à partir du programme sur lequel figure le nombre de cycles à réaliser et après avoir pris connaissance de ce qui reste à faire et des incidents survenus éventuellement durant la période précédente — consulte pour cela le livre de bord).— Vérifie auprès des préparateurs et/ou de l'équipe composition qu'ils ont bien préparé (pesées, pré-mélanges, compositions diverses) les matières premières prévues dans son plan de charge.— Transmet aux ouvriers qui interviennent à chaque phase du processus de fabrication, les instructions nécessaires à leur activité (alimentation du produit, conduite d'appareil, contrôle, etc.) et spécifie au cariste le nombre de palettes nécessaires. 2 - Mise en route de la ligne <ul style="list-style-type: none">— Assure la mise en route de la ligne de fabrication en contrôlant les réglages, les pressions, les débits... effectués par chaque conducteur de machine et la coordination de l'ensemble des phases du cycle de production.— Effectue des essais et corrige les écarts constatés par rapport à un standard (les essais et les corrections sont exécutés avec l'aide des titulaires de chaque équipement réalisant une phase du cycle). 3 - Surveillance du fonctionnement <ul style="list-style-type: none">— Contrôle le produit (aspect, poids, enrobage, etc.) et l'activité des ouvriers intervenant sur la ligne : il doit veiller à ce que ceux-ci se conforment au mode opératoire préalablement défini.— Vérifie certaines données paramétriques et corrige les écarts constatés.— Intervient lors d'incidents mineurs sinon appelle l'ouvrier de maintenance.— Coordonne la fabrication, proprement dite, avec le conditionnement (problème de débit) quand le produit une fois formé est immédiatement conditionné.— <i>Peut aussi</i> modifier la fabrication à partir des indications fournies par le conditionnement (produit trop lourd, mal enrobé ou mal formé...).

4 - Arrêt de la ligne

— Prévoit et coordonne les arrêts successifs des différents éléments de la ligne de telle sorte que la ligne de conditionnement puisse à son tour disposer du laps de temps nécessaire au nettoyage de la ligne et des abords.

— Répartit les tâches de nettoyage, désinfection, rinçage, démontage-remontage de tous les éléments en contact avec la matière et vérifie leur bonne exécution.

— Effectue lui-même des travaux de graissage.

— Reporte sur différents documents les informations relatives au travail effectué et à ses conditions d'exécution :

- rédige le rapport de la journée : les quantités utilisées par produit ; le nombre de cycles, les pertes ; les stocks entamés... ;
- indique sur un cahier quelle sera la fabrication du lendemain (si le programme n'a pas été exécuté entièrement) ;
- remplit une feuille de route sur laquelle il note les incidents survenus durant la journée ; les pannes éventuelles et les réparations à entreprendre durant la nuit par l'équipe de maintenance.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Le titulaire doit respecter le programme qui lui est fourni.

A la responsabilité de l'organisation du travail de son équipe en fonction de ce programme.

• Contrôle

Est jugé sur les résultats du travail de l'équipe :

- contrôle qualité par le laboratoire ;
- contrôle temps et matière par le service comptable.

• Conséquences d'erreurs

Une prévision de matières en deçà des quantités nécessaires à l'élaboration du programme, entraîne une perte pour l'entreprise : non utilisation des équipements et du personnel.

• Relations fonctionnelles

Le responsable de ligne :

— A un rôle d'encadrement technique auprès des ouvriers qui interviennent sur la ligne.

— Est toujours en relation avec le service-maintenance, le laboratoire qui effectue des contrôles sur le produit final et le service approvisionnement qui fournit les matières dont il a besoin pour assurer sa production.

Environnement

• Milieu

Travail en grande salle avec des déplacements dans l'établissement.

• Rythme

Horaires postés de jour avec des pauses réglementées et le dimanche toujours chômé. Ses délais de réalisation sont fixés par un standard défini par la direction.

• Particularités

Le responsable de ligne de fabrication doit être capable à tout moment de répondre à la demande de chaque ouvrier intervenant sur la ligne, pour cela une maîtrise parfaite du processus de fabrication dans son ensemble est indispensable ainsi d'ailleurs que la connaissance des équipements utilisés (il doit avoir des notions de mécanique, d'électricité et de fluides).

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : il s'agit d'un emploi pourvu par du personnel travaillant dans l'entreprise et ayant une connaissance de tous les postes qualifiés existant sur la ligne de fabrication. Ouvrier hautement qualifié, il est chargé d'un cycle complexe de fabrication et doit être capable d'initiative dans l'organisation du travail et la coordination des phases opératoires. Il doit savoir analyser les contrôles effectués, détecter les anomalies de fabrication et y remédier.

Emplois et situations accessibles

Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans chaque catégorie professionnelle. Passage à d'autres fonctions : emploi de maîtrise dans le même service.

CONDUCTEUR DE LIGNE

AA 30

Autres appellations	Conducteur d'enrobeuse - Conducteur de mogul - Conducteur de candy maker - Conducteur de découpeuse - Conducteur de ligne cracottes - Glacier... L'appellation varie selon l'activité et le type de fabrication.
Définition	<i>Procède au démarrage, à la surveillance et à l'entretien d'une ligne de transformation donnant au produit son aspect final.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Industries fabriquant des produits à partir d'une composition : chocolaterie, confiserie, biscuiterie, crèmes glacées... (processus en discontinu, c'est-à-dire par cycle de fabrication). Dans l'atelier de fabrication en amont du conditionnement.
Délimitation des activités	Le conducteur de ligne : <ul style="list-style-type: none">— Conduit une ligne de fabrication comprenant plusieurs machines positionnées en série et formant une entité homogène capable, à partir d'une composition, de sortir un certain nombre de produits (formés, enrobés, moulés, refroidis, etc.) qui seront ensuite conditionnés.— <i>Peut aussi</i> être responsable techniquement du personnel non-qualifié quand celui-ci intervient sur la ligne de fabrication.
Description des activités	1 - Démarrage de la ligne <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance du programme de fabrication que lui transmet son contremaître pour la durée du poste afin d'être informé de la nature du produit à réaliser (quand il s'agit d'une ligne capable de réaliser plusieurs articles) et d'adapter sa ligne en conséquence.— Contrôle la quantité et la qualité des approvisionnements en matières premières et peut être amené à approvisionner lui-même en produits annexes (amandes, bâtonnets...) et en composition de produits.— <i>Peut aussi</i> effectuer certaines préparations sur le produit (par exemple préparation de l'intérieur des produits formés).— Effectue les montages et réglages nécessaires pour réaliser les transformations souhaitées :<ul style="list-style-type: none">• adapte l'outil de découpe ou la matrice correspondant au type de produit fabriqué ;• règle la doseuse et prépare le bac à doser en fonction des directives données par le supérieur hiérarchique.— Procède aux opérations de mise en fonctionnement des équipements : mise en marche des tunnels de cuisson, de refroidissement ou de congélation ; mise en condition des tempéreuses, contrôle des différents paramètres à partir d'instruments de lecture.— Procède aux essais de fonctionnement :<ul style="list-style-type: none">• contrôle l'état du produit à chaque stade critique ;• effectue tous les réglages nécessaires à l'obtention d'un produit conforme aux normes prescrites et définies par la direction.— Règle le fonctionnement de l'équipement aux spécifications de cadences exigées. 2 - Conduite de surveillance <ul style="list-style-type: none">— Contrôle le bon fonctionnement de la ligne :<ul style="list-style-type: none">• vérifie la cadence ;

- examine l'aspect du produit ;
 - effectue les réglages nécessaires quand il constate des écarts (débit, qualité d'enrobage, température...).
- Effectue les approvisionnements nécessaires en produits annexes et les opérations manuelles d'alimentation s'il y a lieu.
- Intervient en cas d'anomalie par modification de réglage et petites interventions de dépannage.

3 - Arrêt et nettoyage de la ligne

- Procède (en fin de journée ou en fin de fabrication) à l'arrêt de la ligne :
- stoppe l'alimentation ;
 - suit l'évacuation du produit fini jusqu'au stade final ;
 - récupère ou fait récupérer les produits annexes ;
 - met à l'arrêt les différentes machines.
- Participe à l'entretien :
- nettoyage et démontage des parties en contact avec la matière ;
 - nettoyage des abords ;
 - démontage et graissage de certains organes mécaniques (en général une fois par semaine).
- Récapitule sur la feuille de ligne : les qualités et les quantités fabriquées ainsi que les incidents survenus durant la journée.
- Avant de quitter l'atelier, vérifie le nettoyage de la ligne et des abords, l'arrêt du tapis, la fermeture des vannes (eau, gaz, etc.), la coupure du courant électrique...

Responsabilité et autonomie

- Instructions

Reçoit de la part du contremaître de fabrication le programme de travail qui comporte la nature et les quantités des produits à élaborer.

Lorsqu'un personnel non qualifié intervient sur sa ligne doit vérifier que celui-ci est bien présent.

Organise son travail en fonction d'habitudes de travail.

Est assisté dans son travail par un aide-conducteur.

- Contrôle

Il n'y a pas de contrôle direct exercé sur le titulaire mais un contrôle des résultats de son travail soit par le laboratoire qui analyse la qualité des produits, soit à la suite de réactions à une étape ultérieure du processus.

- Conséquences d'erreurs

Un mauvais nettoyage peut entraîner une contamination de la matière qui ne pourra être commercialisée. Des erreurs dans la conduite de la ligne sont très vite détectées par le titulaire, la matière est récupérée et réutilisée par la suite.

- Relations fonctionnelles

Le conducteur de ligne :

— A un rôle d'encadrement technique auprès des personnes de son groupe (lorsqu'un personnel non-qualifié sert les machines).

— Est en relation avec le service entretien auquel il fait appel en cas de panne.

— S'informe auprès du contremaître du travail journalier et fait appel à lui quand il a un problème d'ordre technique qu'il ne peut résoudre seul.

Environnement

- Milieu

Travail en grande salle, en position debout et sur place.

- Rythme

Horaires de jour, en équipe, avec dans certaines entreprises des interventions la nuit. Dimanche toujours chômé. Pausés réglementées. Les délais de réalisation sont fixés par un standard défini par la direction.

- Particularités

Le travail du conducteur de ligne implique une surveillance constante du processus de la fabrication et des machines qui peut se concrétiser par une intervention sur l'équipement ou les matières utilisées à partir de son appréciation du produit obtenu et ce, par rapport à des normes définies par l'entreprise et une connaissance du produit qu'il fabrique.

Des connaissances en mécanique sont utiles et appréciées.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : il s'agit d'un emploi essentiellement occupé par du personnel ayant déjà travaillé dans l'entreprise, qualifié et possédant des connaissances tant sur le produit que sur le matériel utilisé : l'obtention d'un diplôme de niveau V dans la spécialité quand celui-ci existe, permet au titulaire de mieux maîtriser son travail.

Emplois et situations accessibles

Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.

Passage à d'autres fonctions : emploi de maîtrise dans le même service.

Autres appellations	Servant de machine - Manutentionnaire - Conditionneuse - Mécanicienne.
Définition	<i>Exécute des opérations simples sur une machine, une ligne de fabrication ou une ligne de conditionnement.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	Pratiquement toutes les entreprises du secteur IAA ; il s'agit généralement d'un processus de production en discontinu. Atelier de mise en forme et/ou de conditionnement du produit.
Délimitation des activités	L'agent de ligne n'est généralement pas affecté à un poste fixe mais effectue par roulement les différentes tâches simples sur une ou plusieurs lignes (alimentation, surveillance, évacuation en fabrication, triage, conditionnement, fardelage, palettisation en conditionnement).
Description des activités	<p>1 - Interventions sur lignes et machines</p> <ul style="list-style-type: none"> — Surveille ou procède à l'approvisionnement des lignes ou machines : <ul style="list-style-type: none"> • en produits préformés ou en pâte (sur un tapis, dans des alvéoles ou dans une trémie) pour les lignes de fabrication et les machines ; • en récipients, étuis ou rouleaux de papier sur les machines et lignes de conditionnement. — Enclenche l'avance de la machine en appuyant sur un bouton en cas de machine semi-automatique. — Surveille le déroulement des opérations de remplissage, dosage ou soutirage et stoppe le mécanisme en cas d'anomalie. — Régularise si nécessaire l'avance des produits et pallie aux incidents dus à l'encrassage, au bourrage ou au mauvais centrage du papier. — Surveille l'aspect final du produit (forme, dimension, remplissage et fermeture des récipients...) et supprime les articles qui laissent à désirer. — Range les produits traités selon des normes qui lui sont prescrites (regroupement selon un nombre défini à l'avance par exemple) et à des emplacements déterminés (cartons, caisse, palette...). — <i>Peut aussi</i> effectuer à période régulière des contrôles simples (poids, conformité...). — Nettoie le poste de travail et ses abords immédiats. <p>2 - Interventions manuelles de conditionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> — Effectue des opérations simples de mise en boîte, barquette ou étui des produits selon un mode opératoire défini par l'entreprise.
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle 	Le titulaire est informé par son supérieur hiérarchique du poste qu'il occupera. Doit par ses interventions d'alimentation, de surveillance et d'évacuation, permettre la réalisation du cycle de fabrication et/ou de conditionnement. Ce sont les résultats de l'ensemble de l'équipe qui sont contrôlés et ce, de manière systématique.

<ul style="list-style-type: none"> • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Les erreurs d'opération sont vite détectées et donc peuvent être rapidement corrigées, de plus un certain pourcentage de perte est admis par la direction de l'établissement.</p> <p>L'agent de ligne est en relation permanente avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Le chef de ligne qui est responsable techniquement de son travail. — Son supérieur hiérarchique qui contrôle son travail et lui fournit les produits dont il a éventuellement besoin. — Le service entretien en cas de panne.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<ul style="list-style-type: none"> • Travail sur place en grande salle. <p>Horaires réguliers en 2 × 8 avec des pauses réglementées et le dimanche toujours chômé.</p> <p>Il s'agit d'un travail fatigant en raison :</p> <ul style="list-style-type: none"> • de la monotonie des opérations simples et répétitives ; • de la charge physique ; • du rythme de la production imposée par la machine ou la ligne. <p>Emploi essentiellement occupé par des femmes.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Il s'agit d'un emploi peu qualifié qui nécessite ni formation, ni expérience professionnelle ; une mise au courant d'une durée plus ou moins longue selon le poste est nécessaire. Il faut savoir lire et écrire.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la classification professionnelle.</p> <p>Passage à d'autres fonctions ou à un emploi de contrôleuse sur les lignes : avec de l'ancienneté et des connaissances générales (niveau CEP) accès à un poste de chef de ligne de conditionnement (AA 40).</p>

Contremaître de fabrication

AA 32

Autres appellations	Chef de quart - Contremaître de fabrication - Contremaître de blutage - Responsable de l'atelier de pressage. L'appellation varie en fonction du type de fabrication dont il a la responsabilité.
Définition	<i>Répartit le travail à effectuer à l'équipe de quart dont il est responsable, surveille sa bonne exécution afin d'assurer une production régulière et conforme au programme défini par le chef de fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Industrie agro-alimentaire fonctionnant en continu et élaborant des produits par transformation mécanique. Peut se trouver à tous les stades de transformation de la matière.
Délimitation des activités	Le contremaître de fabrication : <ul style="list-style-type: none">— Assure le commandement d'une ou plusieurs équipes.— <i>Peut aussi</i>, en équipe de nuit, faire office de chef de fabrication ; dans ce cas il assure la responsabilité hiérarchique et technique de plusieurs ateliers.
Description des activités	1 - Prise de quart <ul style="list-style-type: none">— Elabore un plan de charge à partir des indications fournies par le programme que transmet le chef de fabrication.— Informe les conducteurs de machine du programme à réaliser et vérifie la présence de tout le personnel.— Coordonne le déroulement du processus avec les services amont et aval :<ul style="list-style-type: none">• transmet ses besoins en matières premières au conducteur de silo ;• signale au réceptionnaire de matières transformées, des quantités et qualités de produits qui lui seront expédiées.— Vérifie l'ensemble des équipements, particulièrement les réglages effectués en vue de la transformation à réaliser. 2 - Suivi de l'activité <ul style="list-style-type: none">— Surveille le débit de l'ensemble à partir des contrôles qu'il effectue sur des appareils de mesure (bascules par exemple).— Contrôle durant la fabrication la qualité du produit :<ul style="list-style-type: none">• contrôle visuel avec éventuellement un réglage des appareils ;• prélèvement périodique d'un échantillon du produit fini qu'il analyse ce qui lui permet de contrôler la bonne marche des appareils.— Relève pour chaque qualité de produit les quantités réalisées.— En cas d'incident, adapte et combine les procédures opératoires de façon à pouvoir assurer le programme de fabrication. 3 - Activités annexes <p>En général, lorsqu'il intervient de nuit, fait office de chef de fabrication (voir article Responsable d'une unité de fabrication AA 29).</p>

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le contremaître de fabrication reçoit du chef de fabrication toutes les indications nécessaires lui permettant d'élaborer son plan de charge pour la journée.</p> <p>Est responsable d'un parc matériel important.</p> <p>Assure le commandement des ouvriers.</p> <p>Veille à ce que le personnel respecte les règles de sécurité.</p> <p>Le contrôle sur son travail intervient lors des réunions journalières avec le chef de fabrication et au cours desquelles le titulaire fait le compte rendu de l'activité du groupe dont il est responsable.</p> <p>Le laboratoire, par des analyses régulières, contrôle la qualité du travail effectué.</p> <p>Une mauvaise interprétation du programme peut entraîner une perte de matière.</p> <p>Le titulaire a un rôle hiérarchique auprès des personnes de son groupe.</p> <p>Est en relation régulière avec le chef de fabrication et les services techniques de l'établissement.</p> <p>La nuit, assure l'encadrement technique et hiérarchique de l'ensemble de l'unité.</p> <p>Assure la formation des conducteurs pouvant prétendre accéder dans un avenir proche à un poste d'encadrement.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Partage son temps entre la salle où sont implantées les machines et un bureau situé à l'intérieur de celle-ci.</p> <p>Se déplace fréquemment à l'intérieur de l'établissement, en particulier lorsque celui-ci assure le travail de nuit.</p> <p>Horaires postés avec interventions la nuit ; dans certaines entreprises, interventions par roulement, le dimanche.</p> <p>Doit être disponible à tout moment et résoudre très rapidement le problème qui lui est posé, pour cela une bonne connaissance du processus et des incidents possibles est absolument nécessaire.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : recrutement interne dans l'entreprise nécessitant le passage à tous les postes de l'unité de fabrication ; une formation de base dans la spécialité est obligatoire (BP ou BT selon les établissements).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Les possibilités d'évolution du titulaire sont fonction de sa formation de base.</p> <p>Le contremaître de fabrication pourra accéder par promotion à la fonction de cadre technique avec dans la plupart des cas une formation technique complémentaire.</p>

CONDUCTEUR D'INSTALLATION DE TRANSFORMATION MÉCANIQUE EN CONTINU

AA 33

Autres appellations	Ouvrier de faction - Ouvrier de quart - Pilote.
Définition	<i>Surveille et règle un ensemble d'appareils effectuant une opération de transformation, de traitement ou d'extraction sur une matière en vrac dans un processus en continu.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Industrie à processus en continu. Peut se trouver à tous les stades de transformation de la matière.
Délimitation des activités	<p>Le conducteur d'installation :</p> <ul style="list-style-type: none">— Intervient sur un ensemble de machines fonctionnant en parallèle et effectuant un même type d'opération dans un processus en continu.— Doit s'intégrer dans un ensemble où toutes les phases du processus sont synchronisées de telle manière qu'aucune étape de transformation n'entraîne l'arrêt même momentané de l'étape précédente.— Passe une grande partie de son temps à réguler l'ensemble et éviter les goulots d'étranglement.— Assure la formation de l'aide-conducteur d'installation (AA 34).
Description des activités	<p>1 - Démarrage de la production</p> <ul style="list-style-type: none">— Est informé par le contremaître de faction du programme en cours et à venir.— Procède au nettoyage des machines.— Vérifie l'état des outils (affûtage des couteaux ou état d'usure des cylindres par exemple).— Effectue des réglages en fonction des indications fournies par son supérieur hiérarchique (vitesse, débit, écarts entre les outils...).— <i>Peut aussi être amené à changer certaines pièces selon le type de fabrication demandé.</i>— Met en route les machines à partir d'un tableau d'alimentation. <p>2 - Surveillance</p> <ul style="list-style-type: none">— Assure une circulation régulière des produits :<ul style="list-style-type: none">• vérifie que les trémies ne sont pas obstruées ;• règle les vannes d'alimentation et de transfert ;• règle les débits en cas de « bourrage » et récupère, avec l'aide-conducteur, la matière qui s'est répandue sur le sol.— Ajuste les vitesses d'alimentation de façon à maintenir un débit régulier de la matière en provenance des silos ou citernes de stockage.— Prélève des échantillons à des fins d'analyse de laboratoire.— <i>Peut aussi à intervalles réguliers, contrôler l'aspect du produit et régler les appareils dans la mesure où cela est nécessaire.</i>— <i>Peut aussi remplir une feuille de travail sur laquelle il indique les types et quantités de matières traitées ainsi que les incidents.</i> <p>3 - Nettoyage et entretien</p> <ul style="list-style-type: none">— Fait nettoyer les abords par l'aide-surveillant.

	<p>— <i>Peut aussi</i>, selon la division du travail à l'intérieur de l'établissement, périodiquement arrêter une machine, la nettoyer et enlever la poussière et graisse ; démonter les organes de transmission qu'il vérifie et graisse, vidanger les carters et vérifier l'état d'usure des outils qu'il peut ôter et remplacer si nécessaire ; il se fait aider dans sa tâche par un ou deux ouvriers.</p>
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le conducteur d'installation :</p> <p>— Organise son travail de surveillance à partir des indications fournies par le contremaître de faction.</p> <p>— Est contrôlé régulièrement sur l'exécution de son travail par son supérieur hiérarchique qui vérifie la distribution du produit ; l'état du produit et la propreté des lieux.</p> <p>— Peut faire des erreurs de réglage qui peuvent être décelées et rectifiées au fur et à mesure de l'avancement de la production.</p> <p>Le conducteur d'installation est en relation permanente avec :</p> <p>— L'aide-conducteur d'installation qu'il doit former et qui le seconde dans son travail.</p> <p>— Son supérieur hiérarchique qui intervient à sa demande et contrôle son travail.</p> <p>— Le laboratoire à qui il envoie ou fait envoyer les échantillons prélevés.</p> <p>— Le service entretien en cas de panne et d'affûtage ou cannelage des outils.</p> <p>— Le magasin qui lui fournit : huile, graisse, brosses, chiffons, balais, pièces de rechange...</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en grande salle avec de nombreux déplacements.</p> <p>Horaires postés avec interventions la nuit et dans certains établissements, travaille par roulement le dimanche.</p> <p>Pauses réglementées ou tolérées.</p> <p>Travail exigeant de la part du titulaire une bonne condition physique et l'obligeant à supporter le bruit des machines.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : recrutement interne avec passage presque obligatoire au poste d'aide-conducteur, des connaissances en mécanique sont appréciées, la possession d'un diplôme professionnel permet d'accéder plus rapidement à un poste de maîtrise et d'abrèger le temps de passage comme aide-conducteur d'installation.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.</p> <p>Passage à d'autres fonctions : emploi de maîtrise dans ce même service (dans ce cas l'obtention d'un diplôme de niveau V est pratiquement nécessaire pour accéder à cette fonction).</p>

Aide-conducteur d'installation de transformation mécanique en continu

AA 34

Autres appellations	Aide-pressier - Aide-conducteur de meunerie - Aide-conducteur... L'appellation varie en fonction du secteur de fabrication où intervient le titulaire.
Définition	<i>Aide à la mise en route, à la surveillance et au nettoyage des machines et de l'atelier.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Industrie à processus en continu. Peut se trouver à tous les stades de transformation de la matière.
Délimitation des activités	L'aide-conducteur d'installation de transformation mécanique en continu : <ul style="list-style-type: none">— Est chargé de seconder le conducteur d'installation (AA 33).— Effectue essentiellement des opérations de nettoyage.— Doit être capable de remplacer le conducteur d'installation quand celui-ci est absent.— L'activité du conducteur d'installation et de l'aide sont identiques lorsqu'il s'agit de procéder au démarrage de la production.
Description des activités	1 - Prise de quart <ul style="list-style-type: none">— Aide à la mise en route des machines :<ul style="list-style-type: none">• nettoie les machines ;• effectue des opérations simples comme l'ouverture de vannes et le réglage de certains débits à partir des informations fournies par le supérieur hiérarchique ;• met en route les machines ;• participe au remplacement des pièces défectueuses. 2 - Surveillance <ul style="list-style-type: none">— Préviens le conducteur d'installation lorsqu'il constate des anomalies.— Effectue des réglages en fonction des indications de son supérieur.— Peut remplacer celui-ci en cas d'absence, il est dans ce cas responsable de la marche de l'ensemble (alimentation, transformation, évacuation). 3 - Nettoyage et entretien <ul style="list-style-type: none">— Effectue quotidiennement le nettoyage de l'atelier :<ul style="list-style-type: none">• astique les machines, en marche, à l'aide d'un chiffon et d'une brosse pour enlever la graisse ;• nettoie des conduits et des élévateurs ;• gratte le sol et balaie l'étage.— Participe, généralement une fois par semaine, au nettoyage complet :<ul style="list-style-type: none">• démontage des machines ;• nettoyage et grattage de certaines pièces en contact avec la matière.— <i>Peut aussi</i> selon l'organisation interne du service, être chargé du graissage des transmissions et de la vidange de certains organes mécaniques.
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none">• Instructions	L'aide-conducteur d'installation seconde le conducteur d'installation qui lui précise une partie du contenu de son activité. <ul style="list-style-type: none">— Assiste le conducteur d'installation dans sa tâche de surveillance.— Est sous la responsabilité hiérarchique du contremaître.

<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Est contrôlé systématiquement par le conducteur d'installation qui est responsable techniquement de son travail.</p> <p>Des fautes d'inattention toujours possibles sont très rapidement décelées par le conducteur d'installation qui vérifie périodiquement le résultat de ses activités.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Travaille en équipe avec le conducteur d'installation. — Apprend auprès de celui-ci les diverses connaissances qui lui permettront d'effectuer les tâches nécessaires au bon fonctionnement des équipements. — Dépend hiérarchiquement du contremaître de faction.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en grande salle avec de nombreux déplacements.</p> <p>Horaires postés avec interventions la nuit ; dans certains établissements travail par roulement le dimanche.</p> <p>Travail exigeant de la part du titulaire une bonne condition physique et l'obligeant à supporter le bruit des machines.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas d'accès direct observé.</p> <p>Accès indirect : peut provenir d'un autre secteur d'activité ; des connaissances en mécanique sont appréciées, cependant beaucoup d'entreprises privilégient le recrutement interne (du personnel affecté à des tâches de réception de matières, de contrôle ou de manutention) car une connaissance du produit permet une mise au travail plus rapide.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Passage à l'emploi de conducteur d'installation :</p> <ul style="list-style-type: none"> — avec de l'ancienneté et l'expérience acquise ; — et pour les non-titulaires d'un diplôme de niveau V, formation complémentaire interne à l'entreprise.

chef d'équipe installation

AA 35

Autres appellations	Responsable de l'équipe... ; l'appellation varie en fonction du type de transformation effectuée sur la matière.
Définition	<i>Le chef d'équipe coordonne, anime et contrôle les diverses activités de l'équipe afin de mener à bien les traitements physico-chimiques effectués sur le produit.</i>
Situation fonctionnelle • Entreprise • Service	<p>Tout établissement qui utilise, dans l'élaboration de produits, des matières liquides, solides ou pulvérulentes qui sont traitées avant d'être formées et/ou conditionnées ultérieurement.</p> <p>Compte tenu de l'organisation actuelle dans certaines entreprises, le titulaire est chargé d'animer une équipe d'ouvriers dont le nombre peut être compris entre 5 et 10.</p>
Délimitation des activités	<p>Le chef d'équipe :</p> <ul style="list-style-type: none">— A essentiellement un rôle d'animation et de coordination du travail de l'équipe au sein de laquelle il travaille.— Peut être lui-même conducteur d'installation.— <i>Peut aussi</i> en cas d'absence de son supérieur hiérarchique, être amené à le remplacer.
Description des activités	<p>1 - Distribution du travail</p> <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance du programme de travail :• par prise d'instructions, relatives aux matières à traiter, auprès de son supérieur hiérarchique ;• par consultation des consignes et contrôle du travail déjà effectué lorsqu'il travaille en équipe ;• par contrôle des feuilles de livraison de matières premières de la journée précédente. <p>— Affecte les différents travaux :</p> <ul style="list-style-type: none">• prépare — en fonction des moyens existants — les bons de travaux pour chacun des conducteurs d'installation et leur fournit si nécessaire des instructions détaillées ;• répartit le travail aux ouvriers non-qualifiés. <p>2 - Lancement</p> <ul style="list-style-type: none">— Met en route le travail de réception-alimentation en matières premières (quand celui-ci est commandé manuellement).— Effectue des contrôles de matières et ajuste éventuellement les taux constatés (taux de matières grasses, d'acidité...). <p>3 - Suivi</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue des contrôles (analyses simples) sur les produits traités et prélève des échantillons qui sont analysés par le laboratoire.— <i>Peut aussi</i> — lorsqu'il remplace le supérieur hiérarchique — modifier la production en fonction des résultats d'analyse.— Vérifie l'état du matériel, particulièrement en fin de journée, afin d'éviter d'éventuels incidents (fuite de circuits, mauvaise fermeture de vannes pouvant entraîner des mélanges de matières par exemple...).— Intervient en cas d'incident ou lorsque surgit une panne ou un problème (erreurs de transfert par exemple) : décide de l'intervention, effectue la réparation ou fait appel à l'entretien selon l'importance de la panne.

4 - Fin de cycle

— Coordonne les activités de nettoyage en fin de cycle, en surveille la réalisation et y participe si nécessaire (préparation de solutions de lavage, assistance aux conducteurs d'installation...).

— Reporte sur différents documents le compte-rendu du déroulement des travaux, les résultats des contrôles et analyses des matières, les incidents et les quantités de matières traitées.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Est placé sous les ordres d'un chef de fabrication ou d'un contremaître.
A un rôle de coordination et de contrôle-qualité.

Est jugé sur les résultats du travail de l'équipe par le laboratoire qui réalise des analyses sur le produit ou à la suite d'une réaction provenant d'un service situé en aval.

Les erreurs sont vite décelées soit par le conducteur, soit par le titulaire lui-même et de ce fait, il est possible d'y remédier rapidement.

Le chef d'équipe :

— Transmet par l'intermédiaire d'un cahier les consignes nécessaires à la relève lors du changement d'équipe.

— A un rôle hiérarchique auprès des ouvriers de l'équipe.

— Entretien des relations régulières et périodiques avec le laboratoire et le service entretien.

— Est en relation permanente avec le service approvisionnement.

— Reçoit de son supérieur hiérarchique des instructions relatives à l'activité de l'équipe.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Le chef d'équipe partage son temps entre plusieurs salles où sont implantées les installations et un bureau situé à l'intérieur de l'une d'elles.

Se déplace fréquemment à l'intérieur de l'établissement.

Horaires irréguliers avec, selon les établissements, des interventions la nuit et le dimanche.

Bénéficie de pauses réglementées ou tolérées.

Travail exigeant que le titulaire supporte des variations de température et de niveau sonore.

Une bonne constitution physique est nécessaire.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : il s'agit d'un emploi de petite maîtrise qui n'est pourvu que par des ouvriers possédant une formation technique ou professionnelle dans la spécialité

— la possession d'un diplôme de niveau V est exigé quand celui-ci existe — et ayant acquis une expérience dans l'emploi de conducteur d'installation.

Emplois et situations accessibles

Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.

Passage à d'autres fonctions : emploi de maîtrise dans le même service.

CONDUCTEUR D'INSTALLATION de transformation physique ou organique en séquentiel

AA 36

<p>Autres appellations</p>	<p>Conducteur écrémage - Conducteur granulation - Conducteur installation huilerie - Conducteur du mélangeur-mixeur-batteur - Conducteur de l'installation « STIM », etc. L'appellation varie suivant la nature de la transformation réalisée sur le produit.</p>
<p>Définition</p>	<p><i>Commande et contrôle le fonctionnement d'une installation fonctionnant en séquentiel afin de transformer la composition physique ou organique de la matière traitée.</i></p>
<p>Situation fonctionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Tout établissement qui utilise, dans l'élaboration de produits, des matières liquides, solides ou pulvérulentes qui sont traitées avant d'être formées et/ou conditionnées ultérieurement.</p> <p>Selon la nature des transformations réalisées sur la matière peut se trouver en début, au milieu ou en fin de processus de fabrication.</p>
<p>Délimitation des activités</p>	<p>Le conducteur d'installation :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Intervient sur différents appareils qui fonctionnent en séquentiel afin de transformer la composition physique ou organique de la matière traitée. — Se différencie du surveillant-opérateur par une intervention continue sur les équipements et ce, directement sur le site. — Doit enclencher chaque phase de transformation et ne peut passer à une autre étape tant que la précédente n'a pas été menée à terme. — Peut assurer des fonctions d'encadrement technique dévolues normalement au supérieur hiérarchique (chef d'équipe installation AA 35).
<p>Description des activités</p>	<p>1 - Lancement du cycle</p> <ul style="list-style-type: none"> — Prend connaissance des produits à traiter et du cycle de transformation à réaliser à partir d'une fiche de travail transmise par son supérieur hiérarchique ou en fonction d'habitudes de travail. — Met en marche le système de lavage des circuits quand celui-ci existe. — Réceptionne les matières à traiter en fonction de certaines données paramétriques (qui lui sont fournies ou qu'il a recueillies), effectue, sur l'installation, un certain nombre de réglages (température, vapeur, pression, vitesse, débit...). — Commande l'alimentation à partir d'un pupitre ou le réalise manuellement. — Effectue les opérations préalables à la mise en route des machines à partir d'un pupitre de commandes (mise en chauffe, montage d'accessoires, ouvertures de vannes...). <p>2 - Conduite du cycle</p> <ul style="list-style-type: none"> — Surveille le bon déroulement de chaque phase à partir : <ul style="list-style-type: none"> • d'un contrôle direct du produit ; • de la lecture de différents indicateurs (voyants, enregistrements...); • d'analyses simples des produits traités. — Modifie les consignes (température, vitesse, débit...) en fonction de ses observations. — <i>Peut aussi</i> intervenir manuellement sur la machine après l'avoir arrêtée pour des réglages, des changements d'outils ou de petits dépannages.

- Contrôle la bonne succession des différentes phases et procède aux opérations qui l'accompagnent :
 - contrôle le transfert de la matière afin d'éviter la formation de bouchons et arrête l'installation en cas d'incident ;
 - rajoute si nécessaire une solution qu'il envoie, généralement à l'aide d'une pompe ;
 - *peut aussi* enclencher à partir du pupitre de commandes la phase suivante (vidage, transfert, mise en route).
- Procède régulièrement à des prélèvements d'échantillons qu'il transmet au laboratoire.

3 - Fin du cycle

- Arrête l'installation quand il juge que l'évolution de la transformation est arrivée à terme ou lorsque le temps prévu est écoulé.
- Commande le déchargement à partir d'un pupitre ou manuellement.
- Effectue des contrôles sur le produit obtenu et prélève des échantillons qu'il envoie au laboratoire.
- *Peut aussi* remplir des feuilles de travail sur lesquelles, pour chaque cycle de production, il inscrit les quantités traitées, le temps passé, les contrôles effectués et leurs résultats et les incidents survenus.

4 - Nettoyage et entretien

- Procède à la fin de chaque cycle au lavage des circuits et des cuves (commande à partir d'un tableau).
- Nettoie les abords immédiats.
- Effectue, généralement une fois par semaine, un entretien plus complet :
 - démonte chaque machine, nettoie les pièces avec une brosse et une solution (eau, plus soude, plus acide par exemple), les rince et remonte l'ensemble ;
 - vérifie l'état d'usure de chaque organe démonté qu'il peut être amené à changer (joints par exemple) ;
 - assure le nettoyage automatique des circuits et des cuves à partir du tableau de commandes.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Doit à partir d'une formule ou de prescriptions transmises par son supérieur hiérarchique, transformer la composition physique ou organique de la matière en intervenant sur différents appareils qui fonctionnent en séquentiel.

Doit en cas d'incident être capable de diagnostiquer la panne et réparer dans un temps très court, s'il ne peut résoudre le problème, appelle le chef d'équipe ou le mécanicien.

• Contrôle

Pas de contrôle proprement dit de ses activités ; cependant le titulaire est jugé par rapport au résultat final, à savoir les qualités de traitement effectuées sur la matière.

• Conséquences d'erreurs

Les erreurs sont vite décelées et donc corrigées. Cependant si les matières sont mélangées entre elles ou avec un produit toxique cela peut entraîner la non-commercialisation du produit ou des risques d'intoxication pour le consommateur si l'erreur n'est pas décelée.

• Relations fonctionnelles

Le conducteur d'installation :

- Est sous la responsabilité hiérarchique et technique du chef d'équipe.
- Peut avoir un rôle d'encadrement technique auprès des personnes de son groupe (quand il est aidé dans ses activités).
- Entretient des relations régulières et périodiques avec le laboratoire et le service entretien.
- Est en relation permanente avec le service approvisionnement.
- Est secondé par l'aide-conducteur d'installation qu'il doit former.

Environnement

• Milieu

Partage son temps entre une salle où est implantée l'installation et un bureau situé à l'intérieur de celle-ci. Se déplace fréquemment à l'intérieur de l'établissement.

• Rythme

Horaires réguliers en équipe avec, selon les établissements, des interventions la nuit et le dimanche.
Bénéficie de pauses réglementaires ou tolérées.

• Particularités

Doit supporter des variations de température et de niveau sonore. L'emploi exige une bonne constitution physique et beaucoup d'attention.

Conditions d'accès	Accès direct : pas d'accès direct observé. Accès indirect : il s'agit d'un emploi d'ouvrier qualifié ayant des connaissances tant sur le produit que sur le matériel utilisé ; son accès n'est possible que par un passage (plus ou moins long) tout d'abord au poste d'aide-conducteur ; l'obtention d'un diplôme spécialisé est nécessaire pour certaines branches d'activité (diplôme de niveau V en laiterie par exemple) et permet au titulaire de mieux maîtriser son travail.
Emplois et situations accessibles	Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise, passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle. Passage à une autre fonction : emploi de chef d'équipe dans le même service.

SURVEILLANT-OPÉRATEUR

AA 37

Autres appellations	Pupitreur - Conducteur de « MIX » - Opérateur - Conducteur procédé spray - Préparateur de jus de fruit sur pupitre...
Définition	<i>Commande et surveillance à partir d'une salle de contrôle le fonctionnement et l'entretien d'une installation de transformation.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Tout établissement qui utilise, dans l'élaboration des produits, des matières liquides, solides ou pulvérulentes qui sont traitées, mélangées ou composées dans un ensemble complexe d'installations automatiques avant d'être formées et/ou conditionnées ultérieurement. L'unité de transformation est généralement située en aval de la fabrication qui se caractérise par des équipements de grande dimension.
Délimitation des activités	Le surveillant-opérateur : <ul style="list-style-type: none">— Passe une partie de son activité à programmer et surveiller, à partir d'une salle de contrôle, le travail qui sera réalisé sur la matière ou les matières.— Effectue le reste du temps des rondes sur les lieux de l'installation et intervient en cas d'anomalie constatée (lors de ses visites sur le site) ou pour exécuter toute intervention nécessaire à la réalisation du programme.
Description des activités	1 - Mise en route de l'installation <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance du programme de fabrication transmis par le contremaître, sur lequel figure le nombre et les types de préparation (nom du produit, quantité à produire, composition...).— Peut effectuer si nécessaire certaines préparations des produits intervenant dans la composition :<ul style="list-style-type: none">• pesage, pré-mélange, éventuellement chauffe ;• récupération et traitement de la « casse » qui sera réintroduite ultérieurement.— Met en condition l'installation, pour cela le titulaire déclenche la mise sous tension et la mise en marche progressive de chaque partie de l'installation.— Affiche les données du programme de fabrication sur l'installation à partir du tableau synoptique :<ul style="list-style-type: none">• sélectionne les cellules contenant les matières premières ;• inscrit sur le tableau les quantités désirées ;• <i>peut aussi</i> pour chaque préparation désirée, introduire une carte perforée donnant à la machine toutes les indications nécessaires à la bonne marche de l'installation (pression, température, débit, durée de traitement...).— Effectue ou fait effectuer par l'aide-opérateur les branchements des circuits (travail manuel) en fonction de sa sélection.— Place des sondes et vérifie à partir du tableau et en effectuant une ronde, que la mise en condition est terminée et que l'installation de transformation est prête à fonctionner. 2 - Conduite et surveillance <ul style="list-style-type: none">— Commande le début de la transformation :<ul style="list-style-type: none">• vérifie la préparation du mélange (signal sonore indiquant que la charge est en attente) ou que l'installation de traitement est bien alimentée en matières (signal lumineux ou sonore) ;• peut ajouter ou faire ajouter manuellement les produits qui ont été préalablement préparés ainsi qu'une partie de la casse traitée ;• enclenche la première phase depuis le tableau de commandes.

- Surveille à partir du tableau synoptique l'évolution du programme et note sur un cahier les données fournies par lecture directe ou enregistrement.
- Prélève éventuellement des échantillons analysés par le laboratoire, certains résultats en cours de traitement lui permettant d'apporter des modifications (ajout d'une matière, réglages de vannes, de cylindres...).
- Intervient quand l'automatisme fait défaut, dans ce cas le titulaire, depuis le tableau, commande manuellement chaque phase (conduite en séquentiel).
- Effectue ou fait effectuer par l'aide-surveillant-opérateur des rondes sur les lieux de l'installation :
 - vérifie des manomètres de pression, de température...
 - détecte les anomalies éventuelles et y remédie sinon arrête l'installation et appelle le service entretien ;
 - vérifie qu'il n'y a pas de « bouchon » dans les circuits de transfert.
- Sélectionne le tank de stockage et envoie le produit élaboré.
- Recalcule pour chaque fabrication toutes les pesées effectuées qui ont été enregistrées, la casse qui a été incorporée et inscrit le tout sur un cahier.

3 - Nettoyage et entretien

- Branche les circuits et les vannes de l'installation sur la centrale de levage (travail manuel avec l'aide de son adjoint).
- Approvisionne en produits de nettoyage (ajouts des détergents à l'eau).
- Sélectionne sur le tableau les touches d'approvisionnement et de stockage des matières.
- Introduit la carte perforée qui enclenche le nettoyage automatique.
- Est prévenu par un signal sonore si un incident se produit, et intervient en conséquence.
- Nettoie ou fait nettoyer la trémie doseuse en matières premières.
- Démonte et nettoie les filtres et vannes de l'installation.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le surveillant-opérateur reçoit de son supérieur hiérarchique le programme de fabrication pour la journée.

Doit respecter les normes prescrites et le mode opératoire définis par l'entreprise.

Précise à son adjoint — pour chaque cycle — les réglages et branchements des circuits et équipements ainsi que le nombre et les types d'ajouts qui seront effectués en cours de cycle.

Est jugé sur les résultats d'une part par le laboratoire qui contrôle le produit en cours d'élaboration et par le service comptable (comptabilité matière).

Des erreurs de programmation ou de branchements entraînent :

- soit la mise au rebut de la matière si le titulaire mélange celle-ci avec un produit de nettoyage ;
- soit son retraitement s'il s'agit uniquement d'une erreur dans la composition.

Le titulaire :

- Fait appel à son supérieur hiérarchique en cas de panne prolongée.
- Est en relation permanente avec le laboratoire auquel il transmet des échantillons de matière prélevée et qui lui fournit le résultat de ses analyses pouvant entraîner des interventions (ajouts de matières, réglages...) de la part du surveillant-opérateur.
- Contacte directement l'ouvrier de maintenance en cas d'incident qu'il ne peut lui-même réparer.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Le surveillant-opérateur partage son temps entre la salle où est implantée l'installation et celle où est situé le tableau de commandes.

Une partie de son activité (traitement de la casse et préparation des ajouts) peut ainsi l'obliger à se déplacer à l'intérieur de l'établissement.

Horaires postés avec des pauses réglementées et le dimanche toujours chômé.

Peut être amené à intervenir la nuit.

Les tâches de surveillance demandent de la part du titulaire une attention soutenue, ce qui entraîne une certaine tension nerveuse.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : il s'agit d'un emploi pourvu par du personnel recruté dans l'entreprise, ayant une bonne expérience de l'atelier (l'aide-surveillant-opérateur étant pour beaucoup d'entreprises le tremplin permettant l'accès au poste de surveillant-opérateur). Des notions en électricité-mécanique et fluides pourraient être sanctionnées par un diplôme de niveau V (CAP des spécialités de l'électricité et de la mécanique par exemple) ; une formation technique de base en produits alimentaires de niveau IV est parfois nécessaire pour assurer la maintenance du processus de traitement et des problèmes qui y sont afférents.

Emplois et situations accessibles

- Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'expérience acquise passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.
- Passage à une autre fonction : le titulaire peut accéder avec de l'ancienneté à l'emploi de contremaître dans le même service AA 32.

CONTREMAÎTRE DE CONDITIONNEMENT

AA 38

Autres appellations	Responsable de l'atelier de conditionnement - Contremaître d'une unité de conditionnement - Chef de groupe - Responsable de chaix - Chef d'atelier.
Définition	<i>Prépare, répartit et contrôle le travail des équipes placées sous son commandement afin de faire respecter le programme en quantité et qualité ; gère le personnel qu'il encadre.</i>
Situation fonctionnelle • Entreprise • Service	Toutes les entreprises du secteur des IAA qui conditionnent dans des récipients unitaires les produits liquides solides ou pulvérulents. Dans les services de conditionnement des entreprises des IAA, la section que le titulaire encadre est de taille variable et peut correspondre à tout ou partie de conditionnement.
Délimitation des activités	Le contremaître de conditionnement : — Doit coordonner l'action des chefs de groupe qu'il anime, forme et informe. — Assiste techniquement les chefs d'équipe dans le maintien en fonctionnement des machines. — A des activités dont le contenu peut varier selon qu'il est responsable de tout ou partie du service de conditionnement (participation à l'élaboration du budget prévisionnel, études d'amélioration...). — Peut avoir l'autorité hiérarchique directe du personnel d'entretien selon la structure mise en place dans l'entreprise. — Peut, dans les unités regroupant l'activité de fabrication et de conditionnement, avoir la gestion du personnel « agent de ligne » polyvalent qui intervient aussi bien sur la partie fabrication qu'au niveau du conditionnement.
Description des activités	PRÉPARATION ET SUIVI DES ACTIVITÉS DE CONDITIONNEMENT 1 - Organisation générale des activités du service — Elabore, en collaboration avec le service entretien, les programmes d'intervention d'entretien préventif à effectuer sur les équipements de façon à perturber le moins possible les activités du service. — <i>Peut aussi</i> préparer et discuter avec le service méthode des améliorations qu'il serait possible d'apporter à telle ou telle unité de conditionnement. — <i>Peut aussi</i> déterminer et proposer lors de réunions inter-services des mesures nouvelles en vue d'obtenir l'adéquation entre la fabrication et le conditionnement compte tenu des normes fixées par la direction (par exemple évolution en matière de personnel et d'équipement en fonction du taux de croissance retenu). — <i>Peut aussi</i> gérer les stocks de matériaux et fournitures nécessaires au conditionnement des produits fabriqués (dans ce cas est responsable du magasin). 2 - Préparation du travail — Procède lors de réunions de service, à la définition du programme quotidien (prévisions portant généralement sur une semaine) et met au point un plan de charge. — Vérifie au magasin la disponibilité des fournitures nécessaires, élabore à ce sujet des bons de commandes ; — Modifie le programme au jour le jour en fonction : • des personnels présents et absents ; • des défaillances d'équipements ; • des ruptures d'approvisionnements.

3 - Suivi des activités

— Vérifie le bon déroulement des activités :

- présence et affectation du personnel ;
- approvisionnement en fournitures ;
- réglage et propreté des équipements ;

— Contrôle le respect des normes de qualité, de rendement et de sécurité.

— Intervient si nécessaire pour informer, conseiller ou former les conducteurs-régleurs et les chefs d'équipe.

— Intervient à la demande d'un chef d'équipe et favorise les liaisons avec le service entretien, la fabrication et l'entrepôt de stockage des marchandises conditionnées.

— Centralise les documents de fabrication remplis par les chefs d'équipe, récapitulant :

- les quantités conditionnées ;
- les pertes de matériaux et matières ;
- les incidents survenus durant la journée.

— Et compare avec le programme initial.

GESTION DU PERSONNEL

— Vérifie, en cas d'embauche les compétences de la personne recrutée et donne son avis au terme de la période d'essais.

— Organise et contrôle les mouvements de personnel sous ses ordres :

- établit le planning général des congés ;
- centralise les feuilles de présence qu'il vise après vérification ;
- tient à jour et signe les bons de sortie ou les absences exceptionnelles.

— Propose à son supérieur hiérarchique des avis d'avancement de promotion ou de sanction en fonction du comportement de ses subordonnés.

— Fournit au service comptable les documents nécessaires à l'élaboration de la paie.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Reçoit de son supérieur hiérarchique le planning prévisionnel sur 8 ou 15 jours et doit, à partir de ces prévisions, élaborer un programme journalier pour chaque équipe de conditionnement.

Le contrôle des activités du titulaire s'effectue essentiellement lors de réunions périodiques au cours desquelles un bilan d'activité permet de vérifier le travail effectué par l'ensemble des équipes dont il a la gestion.

Une mauvaise résolution des conflits entre les individus peut entraîner une baisse de productivité.

Une mauvaise appréciation en matière d'embauche, rotation ou discipline peut avoir des répercussions sur la carrière du personnel ou sur les relations de travail au sein des équipes.

Le contremaître de conditionnement :

— Encadre les ouvriers de la section dont il a la responsabilité hiérarchique et technique par l'intermédiaire de subordonnés responsables d'équipes.

— Entretient de nombreuses liaisons fonctionnelles avec :

- le service entretien pour planifier les interventions ;
- les services amont et aval pour coordonner d'une part la continuité du travail de ses équipes et d'autre part le stockage des produits conditionnés afin d'éviter une saturation des lignes de conditionnement ;
- avec le bureau des méthodes afin d'améliorer les lignes de conditionnement.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en atelier ou en salle sur les lieux où sont implantées les lignes et dans un bureau situé dans la salle.

Fréquents déplacements sur les lieux d'implantation de lignes, et dans l'établissement.

Horaires réguliers avec dépassements fréquents quand il travaille de jour ; sinon peut travailler en équipe avec éventuellement des interventions de nuit.

Dimanche toujours chômé et pauses réglementées ou tolérées.

Doit être capable de remédier à tout incident pouvant survenir sur une des lignes de conditionnement (personnel, mécanique...).

Cet emploi implique une autorité hiérarchique et le sens des relations humaines.

Conditions d'accès

Accès direct : non observé.

Accès indirect : il s'agit d'un emploi de promotion : après un certain nombre d'années comme conducteur régleur puis comme responsable d'équipe de conditionnement.

Emplois et situations accessibles

S'agissant d'un emploi de promotion le passage à d'autres fonctions est donc très limité (éventuellement dans une entreprise de faible importance le titulaire pourra accéder au poste d'adjoint au chef de service).

chef d'équipe conditionnement

AA 39

Autres appellations	Chef de chaîne - Caviste : responsable de la mise en bouteille...
Définition	<i>Organise et suit le travail d'une équipe de conditionnement ; effectue les activités courantes de gestion du personnel dont il a la responsabilité.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Toutes les entreprises du secteur des IAA qui conditionnent dans des récipients unitaires les produits liquides, solides ou pulvérulents.</p> <p>Dans l'atelier de conditionnement en aval de la fabrication ou intégré dans une ligne complète fabrication-conditionnement.</p> <p>Il est donc responsable soit de plusieurs unités de conditionnement, soit uniquement d'une chaîne de conditionnement quand celle-ci est importante.</p>
Délimitation des activités	<p>Le chef d'équipe conditionnement :</p> <ul style="list-style-type: none">— Doit, en cas d'absence du conducteur régleur, assurer son remplacement.— Assure l'encadrement technique et hiérarchique d'une ou plusieurs unités de conditionnement.
Description des activités	<p>ORGANISATION ET SUIVI DU TRAVAIL</p> <p>1 - Préparation du plan de travail</p> <ul style="list-style-type: none">— Estime les besoins en matériel et main-d'œuvre à partir du plan d'activité transmis par le supérieur hiérarchique et en prenant en considération les matières déjà élaborées mises en attente.— Répartit le personnel en fonction des congés et absences après avoir, si nécessaire, fait part de ses besoins en personnel à son supérieur hiérarchique.— Approvisionne le ou les unités de conditionnement en matériaux d'emballage, en étiquettes, colle, encre, etc.— Prévoit et organise en fonction de la charge de travail, le nettoyage et l'entretien du matériel. <p>2 - Suivi du travail</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue de façon non systématique des contrôles sur la qualité du conditionnement et sur le produit conditionné :<ul style="list-style-type: none">• vérifie les codes, les étiquettes, les dates de fabrication ;• <i>peut aussi</i> vérifier les feuilles de contrôle.— Intervient à la demande du conducteur régleur :<ul style="list-style-type: none">• contacte la fabrication lorsqu'une anomalie de fabrication a été constatée (produit mal formé, mal enrobé, trop léger...);• remplace le conducteur régleur lorsqu'il s'absente ;• essaie de pallier à un incident technique sinon appelle le mécanicien d'entretien ;• alimente en fournitures au cours de la journée.— Vérifie en fin de journée, si le nettoyage des unités de conditionnement a été correctement effectué, si les abords ont été balayés et/ou lavés et le matériel rangé.— Réajuste le plan de travail du lendemain en fonction des résultats portés sur les feuilles remplies par le conducteur régleur. <p>GESTION COURANTE DU PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none">— Prévoit l'organisation des congés et gère les arrêts de maladie de façon à assurer la production prévue.

- Intervient en cas de problème de relations humaines à l'intérieur de l'équipe de travail et tente de le résoudre.
- *Peut aussi* participer à la formation du personnel nouvellement embauché dans son équipe.
- Tient à jour différents documents destinés aux services administratifs et comptables :
 - feuille de présence qu'il transmet personnellement à son supérieur hiérarchique ;
 - informations nécessaires à la tenue de la comptabilité analytique.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Le chef d'équipe conditionnement :

- Est informé selon les entreprises, du programme de travail soit journallement soit plusieurs jours à l'avance (généralement en début de semaine).
- Doit avoir un rôle d'encadrement technique auprès des unités de conditionnement et de coordination avec le service fabrication.
- Est jugé par son supérieur hiérarchique, le laboratoire et la comptabilité sur les résultats du travail de l'équipe.

• Conséquences d'erreurs

Une mauvaise interprétation du programme à réaliser entraîne obligatoirement des retards et une perte financière, en machines et fournitures (non réutilisables) et un surcroît en main-d'œuvre.

Une erreur d'appréciation des relations au sein d'une équipe peut entraîner une baisse du rendement.

• Relations fonctionnelles

Le chef d'équipe conditionnement :

- A un rôle hiérarchique auprès des personnes qu'il encadre techniquement.
- Fait appel à son supérieur hiérarchique quand il a un problème technique ou de personnel qu'il ne peut résoudre.
- A des relations avec le responsable du magasin de fournitures (matériaux d'emballage, étiquettes, colle, encre...).
- Peut être en relation avec la fabrication pour coordonner les plans de charge de chaque unité avec l'approvisionnement en matières élaborées prêtes à être conditionnées.
- Peut être en relation avec le service entretien afin que celui-ci intervienne sur le matériel à réviser en fonction de la charge de travail.

Environnement

• Milieu

Travail essentiellement en grande salle avec quelques déplacements à l'intérieur de l'établissement (au magasin de fournitures par exemple).

• Rythme

Horaires réguliers qui, selon les entreprises, peuvent être postés (2 × 8) avec des pauses très souvent réglementées et le dimanche toujours chômé.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : emploi pourvu essentiellement par un recrutement interne à l'entreprise, la filière normale étant le passage quasi obligatoire à l'emploi de conducteur régleur.

Emplois et situations accessibles

Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : au fur et à mesure de l'ancienneté passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la catégorie professionnelle.

Passage à d'autres fonctions : le titulaire peut accéder à l'emploi de contremaître grâce à l'expérience acquise et éventuellement une formation complémentaire en mécanique si cela est nécessaire (il s'agit d'une formation interne à l'entreprise).

CONDUCTEUR-RÉGLEUR SUR MACHINE OU LIGNE DE CONDITIONNEMENT

AA 40

Autres appellations	Sertisseur-mécanicien - Conducteur tétrabrique - Conducteur de machine - Machiniste de conditionnement - Conducteur de ligne de conditionnement...
Définition	<i>Effectue le réglage et la mise en route d'une machine ou d'une ligne de conditionnement, en surveille le bon fonctionnement afin de fournir un produit conforme aux normes fixées.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Toutes les entreprises du secteur IAA qui conditionnent dans des récipients unitaires les produits liquides, solides ou pulvérulents. Atelier de conditionnement en aval de la fabrication ou intégré dans une ligne complète fabrication-conditionnement (dans ce cas, il est soit le seul maillon de la partie conditionnement, soit le premier maillon de la ligne conditionnement).
Délimitation des activités	Le titulaire : <ul style="list-style-type: none">— Peut conduire plusieurs types de machines de conditionnement (par exemple : barquettage, fardelage, étiquetage).— <i>Peut aussi</i> être responsable d'une équipe qu'il encadre techniquement (dans ce cas, fait office de chef d'équipe).
Description des activités	1 - Préparation et réglages <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance du programme de travail sur lequel figurent les types de conditionnements, les quantités et les délais à respecter.— Vérifie l'état de propreté (et de fonctionnement) de l'équipement et de ses abords :<ul style="list-style-type: none">• enlève la poussière ou la matière qui s'est incrustée à l'aide d'une brosse ou d'une spatule ;• effectue le graissage des parties mécaniques ;• <i>peut aussi</i> effectuer des changements de pièces simples ;• procède au nettoyage général de la machine et des abords (jet d'eau, balayage...).— Effectue les montages et réglages nécessaires à la réalisation du programme d'activités :<ul style="list-style-type: none">• adapte, sur une machine automatique, l'outillage (de saisie et de fermeture de la boîte par exemple) ;• règle les différentes commandes de débit, de découpe et/ou de formage du récipient, ainsi que la balance de contrôle ;• <i>peut aussi</i> mettre en pression le four qui rétracte le sur-enveloppement.— Réalise, si nécessaire, un essai à vide de la machine et effectue à cette occasion des modifications de réglage et des petites opérations d'entretien (graissage par exemple). 2 - Mise en route et surveillance <ul style="list-style-type: none">— Effectue les opérations nécessaires à l'approvisionnement en fournitures de la machine ou de la ligne :<ul style="list-style-type: none">• alimentation de la machine en colle, étiquettes, encre du dateur, s'il y a lieu ;• pourvoit la machine en fournitures nécessaires à la constitution du récipient ;• alimentation des trémies de distribution en éléments d'emballage (par exemple couvercles) ;• <i>peut aussi</i>, lorsqu'il est responsable d'une ligne de conditionnement, alimenter en rouleaux la machine de sur-enveloppement.

Conditions d'accès

Accès direct : pas d'accès direct observé.

Accès indirect : il s'agit d'un emploi généralement pourvu par du personnel recruté dans l'entreprise (travaillant dans le service) avec selon le type de machine ou de groupe de conditionnement un temps de formation allant de 1 mois à 4 mois, des connaissances en mécanique sont appréciées et quelquefois nécessaires.

Emplois et situations accessibles

Evolution à l'intérieur de l'emploi-type : passage, avec l'ancienneté, à une catégorie indiciaire supérieure dans sa catégorie professionnelle.

Passage à une autre fonction : le titulaire peut accéder au poste de chef d'équipe dans le même service.

ACHEVÉ D'IMPRIMER
SUR LES PRESSES DE
L'IMPRIMERIE BIALEC
9, av. Général-Leclerc, NANCY
D.L. n° 18040 - 3° trim. 1981

Déjà parus :

- cahier 1 : les emplois-types des assurances**
- cahier 2 : les emplois-types des banques**
- cahier 3 : les emplois-types de l'électricité et de l'électronique**
- cahier 4 : les emplois-types de l'administration et de la gestion des entreprises**
- cahier 5 : les emplois-types du commerce et de la distribution**
- cahier 6 : les emplois-types de l'informatique**
- cahier 7 : les emplois-types de la santé**
- cahier 8 : les emplois-types des activités sociales, socio-culturelles et de conseil**
- cahier 9 : les emplois-types de l'hôtellerie et du tourisme**
- cahier 10 : les emplois-types du transport et de la manutention.**
- cahier 11 : les emplois-types du travail des métaux**
- cahier 12-1 : les emplois-types de la fabrication industrielle : textile, habillement et cuir.**
- cahier 12-2 : les emplois-types de la fabrication industrielle : métallurgie, fonderie, matériaux de construction, verre et céramique**
- cahier 12-3 : les emplois-types de la fabrication industrielle : chimie, bois, papier et carton**
- cahier 13 : les emplois-types du bâtiment et des travaux publics.**

Ce travail a été réalisé par le CEREQ avec la participation de Conseillers professionnels de l'Agence Nationale pour l'Emploi et des équipes de recherche des Universités :

- d'AIX-MARSEILLE II - Laboratoire d'économie et de sociologie du travail (LEST) ;
- de DIJON - Institut de recherche sur l'économie de l'éducation (IREDU) ;
- de GRENOBLE II - Institut de recherche économique et de planification du développement (IREP Développement) ;
- de LILLE I - Laboratoire de sociologie du travail, de l'éducation et de l'emploi (LASTRE) et Laboratoire d'analyses des systèmes et du travail (LAST) ;
- de RENNES I - Laboratoire de l'économie de l'éducation de l'ERA CNRS n° 73 ;
- de STRASBOURG I - Bureau d'économie théorique appliquée (BETA) ;
- de TOULOUSE I - Centre d'études juridiques et économiques de l'emploi (CEJEE).

L'analyse et la rédaction ont été assurées par :

P. DESCOLONGES

Mars 1981

Conception graphique : M.-C. VIRVAUX

Imprimerie BIALEC - D.L. n° 18040 - 3° trim. 1981



**centre
d'études
et de recherches
sur les
qualifications**

9, rue Sextius Michel - 75732 Paris Cedex 15
Répertoire Français des Emplois (tél. : 575.62.63)

La Documentation Française, 29-31, quai Voltaire
75340 Paris Cedex 07 - Tél. 261.50.10 - Télex : 204826 DOCFRAN Paris

ISBN : 2-11-000666-8

DF 223