

Tableau comparatif entre certains métiers de l'industrie alimentaire

	47- Personnel de type artisanal	45- Personnel des industries de process (de l'agro-alimentaire)		
	4714101 - Agent de fabrication du secteur alimentaire	4512203 - Assistant opérateur de production en industrie alimentaire / Ouvrier de production alimentaire	4512201 - Opérateur de production alimentaire	4512101 – Opérateur process en industrie alimentaire
Entreprise	Entreprise artisanale Fabrication manuelle (Appareillage <u>peu</u> ou <u>pas automatisé</u>)	Usine de production Fabrication automatisée (Lignes automatisées)		
Outil de travail		Travaille <u>sur la ligne directement</u> (proche de la machine)		Travaille <u>à partir d'une salle de commande centralisée</u> (Tableaux synoptiques, écrans vidéo, consoles et moniteurs informatiques...)
Activités	Epluche, hache, mélange, cuit... à l'aide d'appareils peu ou pas automatisés. Il travaille manuellement.	Travail répétitif à un poste fixe sous la responsabilité d'un OPA <u>Pas de réglage de la machine</u> (ex: Assurer l'alimentation et l'évacuation des produits de la ligne, mise en barquette des produits...)	Assure la conduite et la surveillance d'une ou plusieurs machines. <u>Règle la ou les machines</u> (ex. : Peut effectuer des changements de forma sur la machine)	Surveille et pilote une ou plusieurs lignes (programmation de la ligne, surveille les paramètres et ajuste si nécessaire)
En cas de panne ?	En cas de panne, <u>pas d'intervention technique</u>		En cas de panne, l'opérateur doit effectuer des <u>interventions simples de premier niveau</u> . Il fait appel à l'équipe maintenance en cas d'intervention plus complexe	En cas de panne sur la ligne, il rédige un rapport de garde signalant données, anomalies constatées, interventions... mais <u>n'intervient pas</u> .
Compétences, connaissances et/ou diplôme requis	Connaissance des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire (Hazard Analysis Critical Control Point – HACCP)			
	<u>Pas de diplôme</u> ou de compétences techniques requis		Possible de se positionner sur le métier dès niveau 4 ^{ème} secondaire mécanique, électromécanique... <u>Diplômes ou compétences techniques</u> les plus souvent requis par les offres : 6 ^{ème} secondaire mécanique, électromécanique...	Possible de se positionner sur le métier dès niveau CESS ou 7 ^{ème} TQ ou P mécanique, électromécanique... <u>Diplômes ou compétences techniques</u> les plus souvent requis : 7 ^{ème} TQ ou P mécanique, électromécanique ou Bac + expérience
	Parfois expérience ou formation dans un métier de bouche attendue	Une formation professionnelle d'assistant opérateur de production en industrie alimentaire peut être un plus	Ou Une formation professionnelle d'opérateur de production en industrie alimentaire	Ou Formation professionnelle d'opérateur process en industrie alimentaire (en projet)

NB : Ce tableau constitue une aide au positionnement métier. Toutefois, des situations intermédiaires peuvent toujours être rencontrées (Exemple : Un opérateur de production polyvalent qui exerce également les activités d'un assistant opérateur de production. Dans ce cas, les deux REMs doivent être sélectionnés).