

Référentiel métier

Version actualisée le 14/10/13
Profil métier validé par la ChaM le 22/02/2013

OPERATEUR / OPERATRICE DE PRODUCTION EN INDUSTRIE ALIMENTAIRE

Les métiers décrits par le S.F.M.Q. sont accessibles aux hommes et aux femmes, selon les directives légales en la matière. Afin de faciliter la lecture, les métiers sont désignés par le genre grammatical masculin dans la suite du document.

1. Définition en termes de description des productions et des services attendus

L'Opérateur de Production en Industrie Alimentaire (OPIA) :

- travaille à un poste fixe (travail répétitif) sous la responsabilité d'un Conducteur de Ligne de Production en Industrie Alimentaire (CLPIA) dans un environnement de production industrielle ;
- assure l'alimentation en matières premières et d'emballage ;
- assure l'évacuation des produits en fin de ligne ;
- participe à la surveillance d'une ou plusieurs machines qui transforment ou traitent des matières premières alimentaires et qui conditionnent les produits alimentaires finis, sans effectuer aucun réglage de machine ni aucune intervention technique en cas de panne.

2. Appellations synonymes du métier cible*

Agent de conditionnement des industries alimentaires
Aide opérateur des industries alimentaires
Assistant opérateur de production en industrie alimentaire
Préparateur des matières premières et matières d'emballage
Ouvrier de production agroalimentaire

(*) : Liste non exhaustive (l'intitulé de métier peut différer selon le secteur d'activité de l'entreprise, selon le poste spécifique ...)

3. Situation du métier

cf. Document COREF-00 Grappe métiers S.F.M.Q. « Métiers de la production de denrées alimentaires » consultable sur le site Internet

4. Niveau de responsabilité par apport à autrui

Sélectionner les rubriques utiles

- Exercer le métier sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique
- Exercer le métier seul (sans supérieur hiérarchique, sans personne à superviser)
- Exercer le métier et être responsable de plusieurs personnes

5. Situation par rapport à son niveau de professionnalisation et de spécialisation

Le métier est décrit au niveau du professionnel compétent et limité au cœur du métier.

Le professionnel « compétent » est capable de bien exécuter son travail, conformément aux procédures et/ou aux prescriptions. Il est efficace c'est-à-dire il répond à ce qui lui est demandé. Ce niveau correspond **au niveau d'entrée dans l'emploi**.

Le cœur du métier est constitué des actes professionnels les plus représentatifs du métier.

Si nécessaire, préciser :

- les actes professionnels qui ne font pas/plus partie du cœur du métier.
- les actes qui font nouvellement partie du métier.

6. Précision quant à l'aspect collectif du travail

Sélectionner les rubriques utiles

- Exercer le métier seul
- Exercer le métier au sein d'une équipe de travailleurs exerçant le même métier
- Exercer le métier au sein d'une équipe pluridisciplinaire (sous la responsabilité opérationnelle d'un CLPIA).

7. Lieux d'exercice du métier

L'activité de cet emploi/métier s'exerce au sein d'entreprises de production industrielle alimentaire.

Secteur :

- Industrie laitière et fromagère
- Industrie des boissons
- Charcuteries, salaisons
- Conserveries, plats cuisinés, surgelés
- Pâtes alimentaires et travail du grain
- Aliments pour animaux.
- Boulangeries, pâtisseries
- Chocolateries, confiseries
- Sucrieries

- Huileries, condiments, sauces, torréfaction

Taille :

- Petite entreprise
- Moyenne entreprise
- Grande entreprise

8. Conditions d'exercice du métier

Conditions matérielles :

Ce métier s'exerce dans un environnement de production industrielle :

- Les horaires sont conditionnés par l'organisation de l'entreprise. Le travail s'effectue en journée, en semi-continu (2 x 8) ou en continu (3 x 8), voire le week-end. Certaines productions (agro)alimentaires peuvent être saisonnières.
- Les conditions de travail peuvent varier considérablement en fonction des matières premières et des procédés utilisés. Toutefois, quelle que soit la nature des productions, l'OPIA doit :
 - s'équiper en revêtant la tenue de travail adéquate,
 - supporter la station debout prolongée,
 - supporter l'exercice de tâches répétitives, des rythmes d'exécution soutenus ... en maintenant une attention soutenue et prolongée,
 - s'adapter à des postes de travail différents,
 - exercer une vigilance permanente et avoir une bonne réactivité en cas d'urgence (écart des paramètres, incidents...),
 - s'adapter à des conditions de bruit, de températures, d'odeurs, d'humidité ...

Par ailleurs, la manipulation des produits demande l'application de règles d'hygiène et d'autocontrôle strictes.

Contexte relationnel et/ou psychologique :

L'exercice du métier requiert principalement

- le travail en équipe,
- la résistance au stress.

9. Législation et éléments de bonnes pratiques à prendre en compte

Sécurité, santé, bien-être au travail, ergonomie, hygiène et environnement

- Code et RGPT
- Arrêté royal « autocontrôle »
- HACCP
- Traçabilité
- Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH)
- Guides sectoriels d'autocontrôle : hygiène, sécurité, contrôle, réglementation ... (par exemple: Boulangerie-Pâtisserie, Viande ...)

Législation concernant le métier dans sa globalité (accès à la profession, agrégation, directives européennes / fédérales / nationales / communautaires / régionales, directives SPF Santé ...)

/

10. Evolutions possibles du métier

/

11. Sources principales

Fiche ROMEV2 : Assistant opérateur de production en industrie alimentaire (4512203), <http://www.leforem.be/former/horizonemploi/metier-profession-index.html>

Fiche ROMEV3 : H2102 Conduite d'équipement de production alimentaire, H3301 Conduite d'équipement de conditionnement, H3302 Opérations manuelles d'assemblage, tri ou emballage <http://www2.pole-emploi.fr/espacecandidat/romeligne/RliIndex.do>

Fiche **IMT-B** : Opérateur de production (agro)alimentaire
<http://imtb.actiris.be/Pages/Default.aspx>

Compétent : Agent de fabrication de production alimentaire, Agent de production/fabrication en industrie alimentaire, Ouvrier de fabrication des industries alimentaires
<http://production.competent.be/competent-fr/main.html>

Commission Paritaire : CP 118 (Classification des fonctions)

Consortium de validation des compétences : Assistant opérateur de production des industries alimentaires, Opérateur de production des industries alimentaires
<http://www.cvdcb.fr/dispositif/metiers/domaine-dactivite.html>

Référentiel des compétences professionnelles

OPERATEUR / OPERATRICE DE PRODUCTION EN INDUSTRIE ALIMENTAIRE

Activités clés (max 10)	Compétences professionnelles (min2, max 10)	Compétences professionnelles détaillées (min2, max 5)
1. Participer au démarrage ou au suivi de la production Autonomie : Autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe Complexité et contexte de travail : Situations simples, identiques et répétitives	1.1. Se préparer à la production	1.1.1 S'équiper selon les procédures de lavage des mains et d'habillement préalables au travail 1.1.2 Utiliser toutes les sources d'information utiles
	1.2. Participer au contrôle de la propreté et de la désinfection de la ligne de production	1.2.1 Contrôler visuellement la ligne de production 1.2.2 Si nécessaire, nettoyer et désinfecter la zone contaminée
	1.3. Participer au contrôle de la propreté et à la désinfection des équipements et accessoires	1.3.1 Contrôler visuellement les équipements et les accessoires 1.3.2 Si nécessaire, nettoyer et désinfecter des équipements et accessoires contaminés
	1.4. Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage et (si en continu) des produits	1.4.1 Comparer les numéros de lots de matières premières et d'emballage 1.4.2 Contrôler la disponibilité des matières premières et de l'emballage : visuellement et/ou par l'outil informatique, par les fiches de production, par contact avec les collègues et le supérieur hiérarchique
	1.5. Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage	1.5.1 Acheminer les matières premières et l'emballage si nécessaire (sans utilisation d'un engin de manutention nécessitant un brevet) 1.5.2 Alimenter les installations en matières premières et

		<p>emballage</p> <p>1.5.3 Remplir les documents de traçabilité liés aux matières premières et à l'emballage</p>
<p>2. Participer à la conduite de la ligne de production</p> <p>Autonomie : Autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe</p> <p>Complexité et contexte de travail : Situations simples, identiques et répétitives</p>	<p>2.1. Réagir adéquatement en cas de dysfonctionnement machine</p>	<p>2.1.1 Constaté un dysfonctionnement</p> <p>2.1.2 Avertir le CLPIA et/ou le supérieur hiérarchique d'un dysfonctionnement</p> <p>2.1.3 Arrêter la production à l'aide du bouton d'arrêt d'urgence si nécessaire</p>
	<p>2.2. Participer au contrôle de l'encours de la production</p>	<p>2.2.1 Contrôler visuellement si le produit correspond au produit demandé</p> <p>2.2.2 Relever la quantité de produits fabriqués</p>
	<p>2.3 Participer au contrôle de la conformité des matières premières, de l'emballage</p>	<p>2.3.1 Comparer les numéros de lots de matières premières et d'emballage</p> <p>2.3.2 Contrôler la disponibilité des matières premières et de l'emballage : visuellement, par l'outil informatique, par les fiches de production, par contact avec les collègues et supérieur hiérarchique</p>
	<p>2.4. Approvisionner la ligne en matières premières et en emballage</p>	<p>2.4.1 Acheminer les matières premières et l'emballage si nécessaire (sans utilisation d'un engin de manutention nécessitant un brevet)</p> <p>2.4.2 Alimenter les installations en matières premières et emballage</p> <p>2.4.3 Remplir les documents de traçabilité liés aux matières premières et emballage</p>
	<p>2.5. Communiquer les résultats de production</p>	<p>2.5.1 Communiquer oralement les informations utiles lors de la prise / remise de poste</p>
<p>3. Participer à l'arrêt de la production</p> <p>Autonomie : Autonomie d'exécution dans le respect des procédures et sous la responsabilité opérationnelle du CLPIA ou</p>	<p>3.1. Participer aux procédures d'arrêt</p>	<p>3.1.1 Utiliser le matériel spécifique à la fin de production</p> <p>3.1.2 Evacuer le surplus de matières premières, d'emballage et de produits</p> <p>3.1.3 Couper les alimentations en énergie si nécessaire</p>
	<p>3.2. Nettoyer et désinfecter la ligne de production selon les procédures en vigueur dans l'entreprise et les indications du CLPIA</p>	<p>3.2.1 Nettoyer et désinfecter la ligne de production</p> <p>3.2.2 Contrôler visuellement le niveau de propreté de la ligne de production</p> <p>3.2.3 Si nécessaire, nettoyer et désinfecter à nouveau la zone encore contaminée</p>

la responsabilité fonctionnelle du chef d'équipe Complexité et contexte de travail : Situations simples, identiques et répétitives	3.3 Assurer la propreté et la désinfection des équipements et des accessoires selon les indications du CLPIA	3.3.1 Nettoyer et désinfecter les équipements et accessoires 3.3.2 Contrôler visuellement la propreté des équipements et accessoires 3.3.3 Si nécessaire, nettoyer et désinfecter à nouveau la zone contaminée les équipements et les accessoires encore contaminés
	3.4 Communiquer les résultats d'arrêt de production et de nettoyage	3.4.1 Communiquer oralement les informations utiles lors de la prise / remise de poste
	3.5 Ranger la zone de travail	3.5.1 Ranger les accessoires 3.5.2 Nettoyer la zone de travail 3.5.3 Trier, évacuer les déchets

Exigences transversales

- Respecter les règles* d'hygiène et de sécurité
- Respecter les règles* de respect de l'environnement
- Respecter les règles* d'ergonomie
- Respecter la cadence de travail

(*): règles issues des arrêtés, guides ... cités dans le COREF-01 Chap.9

Importance relative des activités clés :

- Le niveau d'importance des Activités clés de l'Opérateur de Production en Industrie Alimentaire déterminé par le secteur est le suivant : AC2 > AC1 > AC3 ; il est basé sur deux critères :
 - durée de l'activité clé,
 - impact de l'activité clé sur la suite du travail dans l'entreprise (qualité et quantité des produits).

Matériel principal utilisé pour exercer le métier :

- 1 ligne de production (fabrication, conditionnement) en industrie alimentaire
 - Les accessoires et équipements spécifiques à la production
- Remarque : une liste de différents lieux de formation en FWB dotés des équipements utiles est fournie à la Coprofor (cf. COPROFOR-05 CLPIA Profil d'équipement)*

Glossaire spécifique au référentiel :

- Dans le référentiel de compétences professionnelles de l'OPIA, la commission de référentiel utilise la terminologie suivante :
 - Participer (plutôt que contribuer)
 - Contrôler (plutôt que vérifier ou inspecter ou surveiller)
 - Consigner (plutôt que communiquer par écrit)
 - Communiquer oralement (plutôt que communiquer)
 - Transmettre = Communiquer oralement et consigner
 - Au démarrage : on contrôle la conformité des matières premières et de l'emballage
 - Durant le suivi, l'encours, la conduite de ligne : on contrôle la conformité des matières premières, de l'emballage et des produits
- Par ailleurs, la Coref a choisi de décomposer le métier en Activités clés et compétences professionnelles selon l'ordre chronologique de production (Démarrage / Suivi, Conduite de ligne, Arrêt de ligne). Certaines compétences professionnelles peuvent donc apparaître à l'identique dans des contextes différents (ex. 1.4 et 2.4, 1.5 et 2.5 ...).

Glossaire spécifique au métier :

- Accessoires : outils et éléments nécessaires à la production (ex. racloir pour le chocolat, clames mécaniques.....)
- Autocontrôle : ensemble des mesures prises par les opérateurs pour faire en sorte que, à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, les produits dont ils ont en charge la gestion répondent aux prescriptions réglementaires relatives à la sécurité alimentaire, à la qualité des produits ainsi qu'aux prescriptions relatives à la traçabilité et à la surveillance du respect effectif de ces

- prescriptions (cf. www.afsca.be/autocontrole-fr)
- BPH : Bonnes Pratiques d'Hygiène
 - BRC : British Retail Consortium (Consortium des Distributeurs Britanniques)
 - CLPIA : Conducteur de Ligne de Production en Industrie Alimentaire
 - Conformité : au point de vue identification, qualité et quantité
 - Fifo : First in, First Out
 - Guide sectoriel d'autocontrôle : document rédigé par un secteur (une branche), destiné aux opérateurs de ce secteur, comprenant des instructions pour satisfaire aux exigences en matière d'hygiène, de traçabilité et d'autocontrôle imposées par la législation. Exemples : G-001 Guide autocontrôle alimentation animale, G-002 Guide système d'autocontrôle industrie laitière, G-003 Guide d'autocontrôle en boucherie ... (cf. www.afsca.be/autocontrole-fr/guides/)
 - HACCP : Hazard Analysis Critical Control Point (Analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise)
 - IFS : International Food Standard
 - OPIA : Opérateur de Production en Industrie Alimentaire
 - Organes machine : moteur, pompes, circuit de chauffe, de refroidissement, capteurs, éléments mécaniques et électriques, automates, éléments pneumatiques...
 - Production : fabrication + conditionnement
 - Sources d'information disponibles : observations, outil informatique, fiches de production, fiches visuelles de conformité du produit, photos, check-list, contact avec les collègues, le CLPIA et le supérieur hiérarchique