Les fiches métiers de l'industrie agroalimentaire

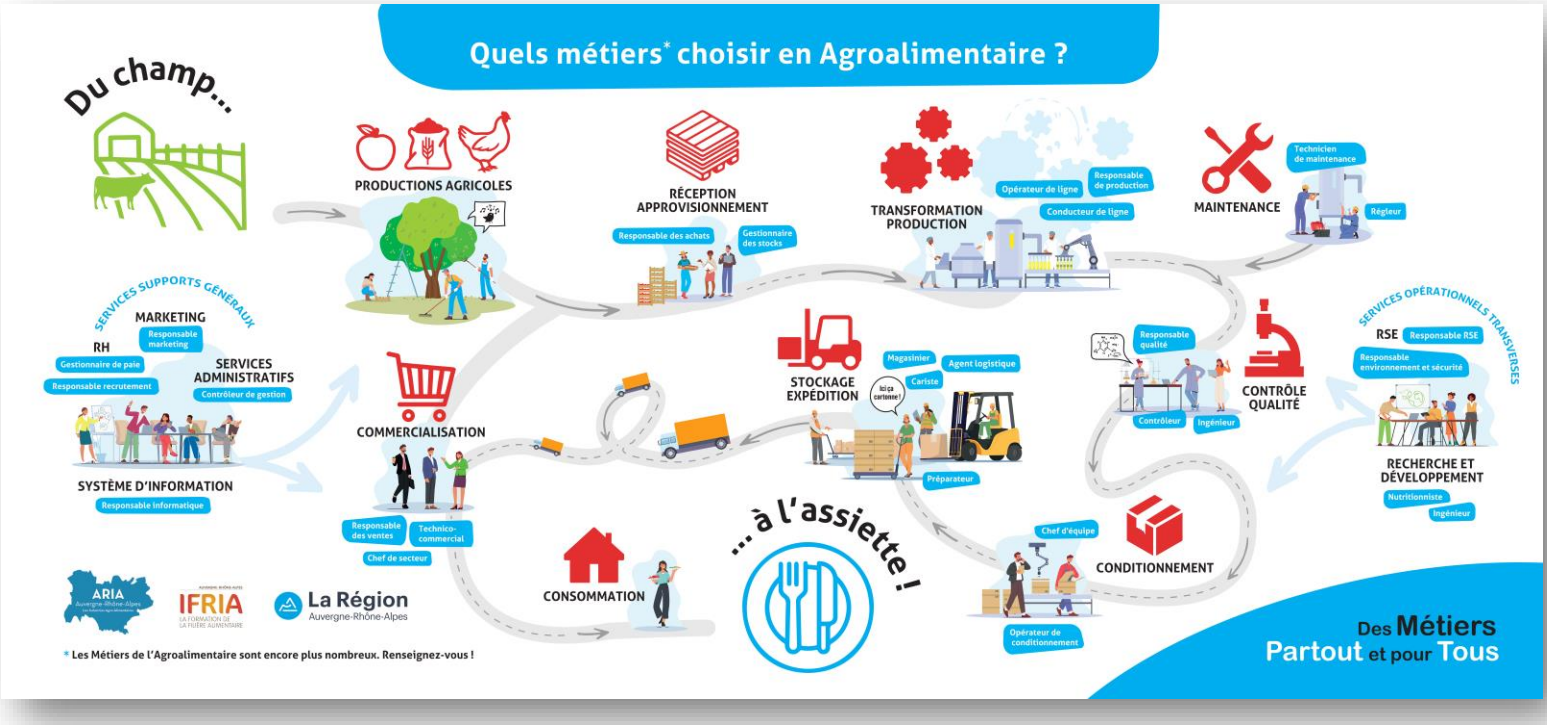
A savoir

- Ces fiches sont destinées à l'ensemble des publics voulant avoir une information fiable sur les métiers de l'industrie agroalimentaire (demandeur d'emploi, lycéen, recruteur, formateur...).
- Elles sont transversales, elles peuvent s'adapter à tous les secteurs et toutes les entreprises de l'industrie agroalimentaire.
- Elles permettent d'avoir un cadre pour présenter les métiers en tension dans notre industrie.
- Elles ont pour vocation de valoriser prioritairement les métiers et compétences industrielles dont nos entreprises ont le plus besoin sur notre territoire.

PRÉFÈTE DE LA RÉGION AUVERGNE-RHÔNE-ALPES
Liberté
Égalité
Fraternité

Direction régionale de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt

Des métiers partout et pour tous



Des métiers à visionner

[Conducteur de ligne](#)
[Opératrice de production](#)
[Responsable d'atelier](#)

PRÉFÈTE DE LA RÉGION AUVERGNE-RHÔNE-ALPES
Liberté Égalité Fraternité

Direction régionale de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt

Responsable QHSE (Qualité-Hygiène-Sécurité-Environnement)

A savoir : Dans le domaine **sécurité et hygiène** en entreprise (souvent intégré au périmètre **QHSE – Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement**), il existe une grande variété de *postes,* , allant des fonctions opérationnelles comme les coordinateurs de sécurité, aux fonctions stratégiques comme les spécialistes en gestion des risques industriels par exemple.

DESCRIPTION DU METIER

Le responsable QHSE est la personne chargée de veiller à ce que l'entreprise respecte les règles et bonnes pratiques en matière de qualité, d'hygiène, de sécurité au travail et de protection de l'environnement.
Il établit des procédures, forme les équipes, contrôle leur application et intervient en cas de problème ou d'incident. Par exemple, il peut vérifier que les produits fabriqués respectent les normes, que les conditions de travail sont sûres, ou que les déchets sont bien triés et recyclés.
Son objectif : **protéger les salariés, les clients et la planète, tout en garantissant la qualité des produits**

COMPETENCES REQUISES

Connaissance des réglementations en sécurité, environnement et qualité.
Rigueur et sens de l'observation.
Capacité à analyser et résoudre des problèmes.
Pédagogie pour former et expliquer.
Bonne communication avec les équipes et la direction.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac +3 à Bac +5 (Licence pro ou Master QHSE, école d'ingénieurs spécialisée).
Accès possible après un Bac scientifique, technologique ou professionnel, ou après une expérience dans la production ou la sécurité.

LE +

Impact concret sur la sécurité, la qualité et l'environnement. Travail en lien avec tous les services de l'entreprise. Métier valorisant pour ceux qui aiment protéger, améliorer et sensibiliser.

Conducteur de ligne

DESCRIPTION DU METIER

Le conducteur de ligne supervise et pilote une ou plusieurs machines mécanisées ou automatisées. Il veille à ce que les machines fabriquent les produits (biscuits, yaourts, plats préparés, etc.) en respectant les instructions, les critères d'hygiène, de productivité, de qualité, de sécurité et d'environnement.
Il règle les machines en fonction des recettes et des flux souhaités, lance la production, surveille le bon déroulement des opérations et intervient en cas de panne ou de dysfonctionnement.

COMPETENCES REQUISES

Connaissance du fonctionnement des machines.
Capacité à détecter et résoudre rapidement un problème technique.
Sens de l'organisation.
Respect strict des règles d'hygiène et sécurité.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac professionnel (Maintenance des équipements industriels, Pilote de ligne de production, Industries alimentaires)
ou BTS/DUT (Maintenance, Agroalimentaire).
Possibilité d'accéder au poste après expérience en production

LE +

Un rôle central dans la fabrication : sans conducteur de ligne, la production ne tourne pas ! Le travail est varié et technique, et permet de voir directement le résultat de son travail sur le produit final.

Technicien de maintenance

A savoir : La maintenance des machines sur un site industriel est indispensable pour assurer la qualité et la quantité des produits fabriqués.

DESCRIPTION DU METIER

Le technicien de maintenance assure l'entretien, la réparation et l'amélioration des machines de production. Dans l'agroalimentaire, il prévient les pannes, intervient rapidement en cas d'arrêt, et participe à l'installation de nouveaux équipements.
Son objectif : garantir que les machines tournent sans interruption et en toute sécurité.

COMPETENCES REQUISES

Diagnostic et réparation des pannes.
Lecture de plans techniques.
Polyvalence mécanique, électrique et hydraulique.
Réactivité et rigueur.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac professionnel (Maintenance des équipements industriels, Pilote de ligne de production, Industries alimentaires)
ou BTS/DUT (Maintenance, Agroalimentaire).
Possibilité d'accéder au poste après expérience en production

LE +

Un travail concret, au cœur de l'action, avec des interventions variées. La satisfaction de remettre une machine en route et de maintenir la production.

Opérateur de Production

DESCRIPTION DU METIER

L'opérateur de production contribue à la fabrication et au conditionnement des produits alimentaires.
Il réalise des tâches précises pour alimenter la ligne de production : peser, couper ou préparer des ingrédients, remplir des barquettes, emballer les produits ou les contrôler.
Il participe au nettoyage de la ligne et du matériel de production.
Il peut assurer le comptage et la saisie d'informations relatives à la qualité et à la productivité
Il travaille souvent en équipe et suit des consignes strictes pour garantir la qualité et la sécurité alimentaire.

COMPETENCES REQUISES

Respect des règles d'hygiène.
Habileté manuelle.
Capacité à travailler à la chaîne.

QUALIFICATIONS REQUISES

Aucun diplôme spécifique requis, mais un CAP/BEP ou Bac pro en industrie alimentaire est un plus.
Formation interne souvent proposée.

LE +

Accessible à tous, c'est un bon point d'entrée dans l'industrie agroalimentaire. Il permet d'apprendre rapidement un métier et d'évoluer vers des postes plus qualifiés.

Technicien d'Ordonnancement

DESCRIPTION DU METIER

Le technicien d'ordonnancement planifie la production. Il détermine dans quel ordre fabriquer les produits pour optimiser l'utilisation des machines, des matières premières et du temps.Il doit aussi s'adapter aux imprévus comme des pannes ou des changements de commande.

COMPETENCES REQUISES

Organisation et planification.
Capacité d'anticipation.
Maîtrise des logiciels de gestion de production (ERP).Bonne communication avec la production et la logistique.

QUALIFICATIONS REQUISES

Formation : Bac +2/3 (BTS/DUT Logistique, Gestion de production, Industries agroalimentaires).Bonne maîtrise des outils informatiques.

LE +

Un rôle stratégique qui permet d'avoir une vision globale de la production et d'optimiser les flux pour éviter les pertes de temps et de matière.

Technicien Process

DESCRIPTION DU METIER

Le technicien process optimise les méthodes de fabrication. Il analyse les étapes de production pour améliorer la qualité, réduire les coûts ou augmenter la cadence, tout en respectant les normes d'hygiène et de sécurité.
Il travaille souvent en lien avec la R&D (Recherche & Développement), la maintenance et la production.

COMPETENCES REQUISES

Analyse et amélioration des procédés.
Connaissance des normes de sécurité et qualité.
Capacité à résoudre des problèmes techniques.
Travail en équipe.

QUALIFICATIONS REQUISES

Formation : Bac +2/3 (BTS/DUT Agroalimentaire, Génie industriel, Génie chimique, Production).Expérience en production souhaitée.

LE +

Un poste innovant, qui permet de faire évoluer les méthodes et de voir les progrès réalisés. Qui s'inscrit au cœur de l'amélioration continue

Responsable des Achats

DESCRIPTION DU METIER

Le responsable des achats réalise toutes les actions nécessaires à l'achat des matières premières et des emballages. Il choisit et négocie les contrats avec les fournisseurs pour obtenir les meilleures matières au meilleur prix. Il s'assure de la qualité, de la sécurité et du respect des délais de livraison. Il est responsable du suivi budgétaire

COMPETENCES REQUISES

Négociation et relation fournisseur.
Connaissance des marchés et des produits.
Rigueur et gestion budgétaire.
Maîtrise des outils informatiques.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac +3 à Bac +5 (Commerce, Achats, Agroalimentaire).Expérience en négociation et connaissance des produits alimentaires.

LE +

Un rôle clé pour garantir la qualité des produits finis au meilleur prix, avec une dimension internationale possible.

Technicien Packaging

DESCRIPTION DU METIER

Le technicien packaging conçoit, développe et optimise les emballages des produits. Dans l'industrie agroalimentaire, il veille à ce que les emballages protègent efficacement les aliments, soient faciles à utiliser pour le consommateur et respectent les normes d'hygiène et de sécurité.Il travaille en lien avec la production, la qualité, le marketing et parfois les fournisseurs, pour trouver des solutions innovantes qui allient praticité, esthétique et respect de l'environnement.

COMPETENCES REQUISES

Maîtrise des logiciels de conception (CAO/DAO).
Connaissance des normes d'hygiène et de sécurité alimentaire.
Capacité à tester et valider des prototypes.
Sens du détail et créativité.
Esprit d'analyse pour améliorer les coûts et la performance des emballages.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac +2 à Bac +3 (BTS/DUT en packaging, design industriel, matériaux, agroalimentaire) ou Licence professionnelle spécialisée.
Connaissances en matériaux (carton, plastique, verre, etc.) et en procédés de fabrication des emballages.
Sensibilité aux enjeux environnementaux (éco-conception).

LE +

C'est un métier à la croisée de la technique, de la créativité et du développement durable. Le technicien packaging voit ses créations dans les rayons des magasins et participe à la préférence consommateur, tout en contribuant à réduire l'impact environnemental des emballages.

Responsable Approvisionnements

DESCRIPTION DU METIER

Le responsable d'approvisionnement veille à ce que l'entreprise dispose en permanence des matières premières, ingrédients ou emballages nécessaires à la production.
Il planifie les besoins, passe les commandes aux fournisseurs, s'assure que les livraisons sont faites dans les délais et en quantité suffisante, et gère les stocks pour éviter les ruptures ou les excédents.
Il travaille en lien avec la production, les achats, la logistique et parfois directement avec les fournisseurs.

COMPETENCES REQUISES

Organisation et planification des approvisionnements.
Maîtrise des logiciels de gestion des stocks et des commandes.
Capacité à analyser les besoins et anticiper les ruptures.
Communication efficace avec fournisseurs et équipes internes.
Réactivité face aux imprévus (retards, défauts de livraison, changements de production).

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac +2 à Bac +5 (BTS/DUT Logistique, Commerce international, Gestion de production, ou Master en Supply Chain).Connaissance des flux logistiques et des outils informatiques (ERP).Notions de gestion budgétaire et de négociation.

LE +

C'est un poste stratégique qui garantit la fluidité de la production. Le responsable d'approvisionnement est au cœur des échanges entre l'entreprise et ses fournisseurs. Ce métier offre une vision globale de la chaîne logistique et permet de travailler dans un environnement dynamique, où chaque jour apporte de nouveaux défis à relever.

Logisticien

DESCRIPTION DU METIER

Le logisticien organise le transport, le stockage et la distribution des produits. Dans l'agroalimentaire, il doit respecter les délais et les conditions de conservation (chaîne du froid, emballages adaptés).

COMPETENCES REQUISES

Organisation et gestion des flux.
Connaissance des normes de stockage et transport alimentaire.
Réactivité et sens du service.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac +2/3 (BTS/DUT Logistique, Transport, Gestion de production).Maîtrise des outils de gestion logistique.

LE +

Indispensable pour que les produits arrivent en temps et en heure chez le client, dans le respect des normes de qualité.

Chef d'équipe

DESCRIPTION DU METIER

Le chef d'équipe encadre un groupe d'opérateurs ou de conducteurs de ligne. Il organise le travail, motive les équipes, contrôle la qualité, à la sécurité et à la productivité

COMPETENCES REQUISES

Management et communication.
Organisation et rigueur.
Capacité à résoudre les problèmes rapidement.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac pro à Bac +2 (Production, Agroalimentaire, Management).Expérience en production souhaitée.

LE +

Un rôle humain et technique, qui permet de guider une équipe et de contribuer directement à la réussite de la production des produits agroalimentaires.

Directeur industriel

DESCRIPTION DU METIER

Le directeur industriel définit la stratégie et supervise l'ensemble des activités industrielles : production, maintenance, logistique, QHSE. Il veille à optimiser la performance, la qualité et la rentabilité de l'usine ou du groupe d'usines. Il est également en charge de faire évoluer le site pour l'adapter aux besoins des consommateurs et aux évolutions des réglementations (environnementales, sociétales, sanitaires...)

COMPETENCES REQUISES

Vision stratégique et leadership.
Gestion budgétaire et pilotage de la performance.
Connaissance technique et réglementaire.

QUALIFICATIONS REQUISES

Bac +5 (École d'ingénieurs, Master en management industriel ou agroalimentaire).Solide expérience en management et industrie.3.

LE +

Un rôle clé pour orienter l'avenir de l'entreprise, avec un fort impact sur l'innovation et la compétitivité.