

Enseignement agricole
Formations grandeur nature



Référentiel de diplôme

Brevet professionnel
“Industries alimentaires”



Photo couverture : Conserves
Source: DGER

Référentiel de diplôme Brevet professionnel “Industries alimentaires”

Sommaire



Le référentiel du diplôme du Brevet professionnel “Industries alimentaires” comporte :

- un référentiel professionnel qui présente les emplois types visés par le diplôme, la fiche descriptive des fonctions et activités exercées et la liste des situations professionnelles significatives,
- un référentiel de certification qui dresse la liste des capacités évaluées et attestées par la délivrance du diplôme et précise les modalités d'évaluation.

Ce diplôme en Unités Capitalisables qui se situe au niveau IV de la nomenclature de 1969 est enregistré au Répertoire National des certifications professionnelles.

Référentiel professionnel 1

Contexte socio-économique.....	3
Emplois ciblés par le diplôme.....	5
Fiche descriptive d'activités.....	7
Situations professionnelles significatives.....	9

Référentiel de certification 11

Liste des capacités attestées par le diplôme.....	13
Capacités générales.....	13
Capacités professionnelles.....	14
Modalités d'évaluation.....	17

Siglier.....	19
--------------	----

Référentiel de diplôme
Brevet professionnel
“Industries alimentaires”

Référentiel professionnel

Le référentiel professionnel du BP option Industries alimentaires décrit les emplois correspondant à une qualification de niveau IV en transformation et conditionnement alimentaires dans les entreprises du secteur des industries alimentaires ainsi que dans les entreprises d’amont ayant une activité de transformation alimentaire.

Le référentiel professionnel est composé de trois parties : la première partie fournit un ensemble d’informations relatives au contexte de l’emploi visé, la deuxième partie est constituée de la fiche descriptive d’activités (FDA) et la troisième présente les situations professionnelles significatives (SPS) organisées en champs de compétences.

1- Les entreprises concernées : données qualitatives et quantitatives

1.1- Les industries alimentaires

Le champ des industries alimentaires comporte des industries aussi diverses que :

- l'industrie des viandes : production de viandes de boucherie ; production de viandes de volailles ; préparation industrielle à base de viandes ;
- l'industrie laitière : fabrication de laits liquides et de produits frais ; fabrication de fromages ; fabrication d'autres produits laitiers ; fabrication de glaces et sorbets ;
- l'industrie des céréales ;
- la fabrication d'aliments pour animaux : fabrication d'aliments pour animaux de ferme ; fabrication d'aliments pour animaux de compagnie ;
- l'industrie des boissons : production d'eaux de vie naturelles ; fabrication de spiritueux ; champagnisation ; vinification ; brasserie – industrie des eaux de table ; production de boissons rafraîchissantes ;
- l'industrie du poisson ;
- l'industrie des fruits et légumes : la préparation de jus de fruits et de légumes ; transformation et conservation de légumes ; transformation et conservation des fruits, transformation et conservation de pommes de terre ;
- l'industrie des corps gras ;
- les autres industries alimentaires : fabrication industrielle de pain et pâtisserie fraîche ; biscotterie, biscuiterie, pâtisserie de conservation ; fabrication de sucre ; chocolaterie, confiserie ; fabrication de pâtes alimentaires ; transformation du thé et du café ; fabrication de condiments et assaisonnements ; fabrication d'aliments adaptés à l'enfant et diététiques ; fabrication de préparation pour entremets, de desserts lactés de conservation, petits déjeuners en poudre, d'arômes alimentaires, de soupes, de potages, de bouillons, de levures et d'ovo-produits...

1.2- Les entreprises d'amont

Les entreprises d'amont sont des exploitations agricoles ayant une activité de transformation de leurs produits (environ 10 % d'entre elles en 2000). Les produits transformés sont très variables : transformation laitière, transformation de produits à base de viandes (notamment fabrication de conserve, plats cuisinés...), transformation de produits végétaux (confitures, conserves de fruits, boissons...).

Les principales transformations réalisées en exploitation agricole concernent la vinification (48 %, hors champ de ce diplôme), la transformation de produits animaux (lait et viande d'herbivores), la transformation de viande de porc ou de volailles, la transformation de fruits ou de légumes et celles de céréales et d'oléoprotéagineux. Les process et les produits des transformations peuvent être plus ou moins élaborés en fonction des exploitations.

2- Facteurs d'évolution du secteur et conséquences sur les compétences attendues

2.1- La réglementation en matière d'hygiène

Depuis le 1er janvier 2006, tous les exploitants de la chaîne alimentaire sont concernés par les dispositions inscrites dans le règlement (CE) n°178/2002 et ce de la production primaire et la transformation jusqu'à la distribution des denrées alimentaires et d'aliments pour animaux. Ce "paquet hygiène" fixe les objectifs à atteindre par les professionnels et les oblige à mettre sur le marché des produits sûrs en réalisant notamment les actions suivantes :

- respect des bonnes pratiques d'hygiène et notamment en s'appuyant sur des guides de bonnes pratiques d'hygiène ;

- élaboration de procédures fondées sur les principes Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) qui visent à analyser les dangers et définir les points critiques pour mieux les maîtriser ;
- formation à l'hygiène alimentaire et à l'application des principes de l'HACCP;
- mise en place d'un système de traçabilité pour pouvoir procéder à des retraits ciblés et rapides en cas de crise.

2.2- Les attentes des consommateurs

Le secteur de la transformation alimentaire est soumis à l'évolution des goûts et des exigences des consommateurs : prise en compte du raccourcissement du temps consacré aux repas et des modes de consommation, quête de meilleurs équilibres alimentaires, demande forte d'informations sur le produit et notamment concernant sa provenance et sa composition, exigences de qualité environnementale des conditions de production...

Ces demandes conduisent au développement de l'innovation, à celui des signes de qualité (AOC, IGP, AB, labels...) et à la mise en place de démarches de management environnemental. Elles impliquent également la montée en compétences en matière de pilotage et mise en œuvre de la transformation alimentaire en particulier dans les unités de production agricole, artisanale ou commerciale qui développent cette activité.

2.3 L'automatisation

Les processus d'automatisation, engagés dans les industries depuis de nombreuses années, continuent à s'accroître, y compris dans les secteurs où leur développement était difficile compte tenu des caractéristiques des produits ou de la diversité des produits finis.

Cette automatisation a le plus souvent pour conséquence de passer d'un mode de production en discontinu (par batch) à un mode de production en continu. Par conséquent, le niveau d'automatisation de l'entreprise est un facteur déterminant dans le profil des emplois.

Cette tendance est moins prégnante dans les petites entreprises, en particulier celles qui relèvent de procédés artisanaux.

2.4 Mutations affectant la nature du travail et le périmètre des responsabilités

L'évolution de l'organisation au sein des entreprises s'accompagne d'un besoin de polyvalence sur différents postes mais également d'un enrichissement du travail du responsable de ligne de fabrication ou de conditionnement en y intégrant des opérations de contrôle suivi qualité, de maintenance, de logistique et d'organisation, de gestion. Ces évolutions rendent nécessaires l'élargissement des compétences.

2.5 Conséquences sur les compétences attendues

Ainsi, pour répondre au mieux aux évolutions du secteur, il est demandé :

- le renforcement des savoirs inhérents au cœur du métier : connaissance des matières premières et produits alimentaires ; connaissances en mécanique, électricité, machines et installations utilisées...
- une compétence en matière d'informatique, Gestion Production Assistée par Ordinateur (GPAO) et automatismes qu'implique le recours à des technologies de plus en plus avancées,
- une autonomie dans le poste,
- une polycompétence permettant de remplacer des opérateurs de niveau de responsabilité comparable sur des espaces différents de fabrication et conditionnement,
- une adaptabilité aux situations de travail nouvelles liées aux évolutions des entreprises...
- une capacité à visualiser l'intégralité de la ligne ou de l'îlot de fabrication/conditionnement et de l'amont et l'aval de celui-ci, à situer son espace de travail dans un environnement plus large et en tirer les conséquences dans son travail,
- une implication forte dans le domaine de la sécurité alimentaire et notamment par le respect des procédures d'hygiène, de traçabilité et de maîtrise des points critiques définies par l'entreprise,
- une conscience forte des implications de ses actes professionnels au quotidien en matière de protection de l'environnement et plus généralement de durabilité,
- une attention à apporter à la prévention des risques professionnels,
- une capacité d'analyse et de formulation des problèmes, afin de pouvoir dialoguer avec d'autres services,
- une implication de chacun dans la maîtrise des coûts de production,
- une implication dans la recherche et la proposition d'améliorations pour l'entreprise,
- une aptitude à communiquer dans un français correct à l'écrit et comme à l'oral, en particulier pour la transmission de consignes,
- pour une partie des entreprises, une capacité à coordonner une petite équipe (sans qu'il y ait nécessairement de rapports hiérarchiques).

1- Appellation des emplois

1.1- Appellations du ROME de l'ANPE pour le secteur de l'industrie alimentaire (liste non exhaustive)

Rubrique 451 : conducteurs d'installation des industries chimiques, de production d'énergie et agroalimentaire **Sous rubrique 451 21 :**

Conducteur ou conductrice d'autoclaves
Pilotes d'installation des industries agroalimentaires (IAA)
Préparateur ou préparatrice de pâte
Préparateur ou préparatrice de jus de fruits
Conducteur ou conductrice d'appareils ou de machine en salle de commandes (laiterie)
Brasseur ou brasseuse en salle de commandes (IAA)
Assistant ou assistant technique de conduite et de maintenance d'installations automatisées en sucreries
Conducteur ou conductrice de silo (IAA)

Sous rubrique 451 22 :

Conducteur ou conductrice d'appareils (IAA)
Conducteur ou conductrice de machine (IAA)
Conducteur ou conductrice de broyeur (IAA)
Conducteur ou conductrice de four (IAA)
Conducteur ou conductrice d'un mélangeur (IAA)
Préparateur ou préparatrice de mélange (IAA)
Saucier (IAA)
Stérilisateur (IAA)
Ouvrier ou ouvrière responsable d'une ligne de fabrication (biscuiterie, panification)
Préparateur de pâtes, pétrisseur ou préparatrice de pâtes, pétrisseuse
Conducteur ou conductrice de laminoir (biscuits, pâtisserie, biscottes)
Conducteur ou conductrice de ligne de fabrication (IAA)
Conducteur ou conductrice de machine (industrie fromagère)
Conducteur ou conductrice de machine de biscuiterie - panification fine, pâtisserie industrielle
Conducteur ou conductrice de mélangeur (chocolaterie)
Conducteur ou conductrice de minoterie
Conducteur ou conductrice de moules (chocolaterie)
Conducteur ou conductrice de pétrin (IAA)
Conducteur ou conductrice de presse (IAA)
Conducteur ou conductrice d'enrobeuse
Cuiseur IAA
Conducteur ou conductrice d'appareils ou de machine (sucreries)
Conducteur ou conductrice d'appareils de traitement ou de conditionnement des tourteaux

Rubrique 454 : personnels des fonctions sectorielles aux industries de process

Sous rubrique 454 11 :

Conducteur ou conductrice sur machines automatisées de conditionnement
Conducteur ou conductrice de machines ou de lignes d'em-bouteillage
Conducteur ou conductrice d'essais (IAA)

Rubrique 522 : technicien de fabrication, contrôle

Sous rubrique 522 31 :

Technicien ou technicienne responsable de fabrication (industrie agroalimentaire) (emploi accessible à partir du niveau III)

Sous rubrique 52 232 :

Technicien ou technicienne de laboratoire (industrie laitière et fromagère)
Technicien ou technicienne chimiste des IAA

1.2- Fiches Métiers ONISEP

Pour les secteurs des industries agroalimentaires l'ONISEP définit les métiers suivants :

- Conducteur (trice) de ligne de production alimentaire
- Opérateur de fabrication de produits alimentaires.

2- Principaux profils professionnels

On peut distinguer quatre principaux profils professionnels en fonction du type de poste occupé :

- profil 1 : Conducteur de ligne automatisée sans mission d'animation ou de coordination d'opérateurs intervenant sur sa ligne.
- profil 2 : Conducteur de ligne automatisée chargé de l'encadrement d'une petite équipe d'opérateurs (sans qu'il y ait nécessairement de lien hiérarchique).
- profil 3 : Conducteur de machine complexe. Exemples : Conducteur Steriflow (pasteurisation), conducteur de coagulateur, conducteur de lyophilisateur...
- Profil 4 : Responsable d'un îlot de fabrication comportant une ou plusieurs machines (cas par exemple dans une unité de transformation de produits d'élevages à la ferme).

Les deux premiers profils constituent les situations les plus couramment observées. Le dernier profil n'existe que de façon marginale.

3- Fonctions et activités

Les activités confiées au salarié sont réalisées à partir d'un planning de production décliné en semaine/jour et lot à produire/conditionner.

Le processus de travail est généralement le suivant :

- préparation de la fabrication ou du conditionnement de produits exigeant une anticipation en termes d'approvisionnement à différents niveaux de la chaîne et de préparation des équipements et machines,
 - réalisation d'opérations de fabrication ou de conditionnement,
 - suivi en cours de production jusqu'à l'expédition des produits,
 - contrôle quantitatif et qualitatif portant sur le process et les produits et intégrant la réglementation et les procédures concernant la qualité, l'hygiène, la sécurité et les risques environnementaux,
 - maintenance de premier niveau des installations et machines.
- S'y ajoute éventuellement selon le type d'entreprise l'animation ou la coordination d'une petite équipe d'opérateurs.

Les activités sont regroupées en quatre grandes fonctions (cf. FDA) :

- 1) Conduite d'une ligne de fabrication ou de conditionnement.
- 2) Intervention technique et maintenance des équipements de production.
- 3) Application des procédures de l'entreprise en matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement.
- 4) Communication et coordination d'opérateurs.

Les fonctions qualité, logistique et recherche-développement peuvent constituer des activités marginales dans l'emploi exercé par le titulaire du BP.

4- Caractéristiques des emplois

4.1. Position hiérarchique

La situation fonctionnelle au salarié varie de façon importante en fonction de la taille de l'entreprise. Dans les entreprises de petite taille, il est soit sous l'autorité directe du responsable de l'entreprise soit sous celle d'un responsable intermédiaire. Au sein de plus grandes entreprises, il est sous l'autorité d'un chef d'atelier/salle (ou chef d'équipe) avec souvent 2 à 4 niveaux hiérarchiques au-dessus de lui incluant le directeur de l'usine.

Dans la plupart des entreprises le salarié a comme collaborateurs dans son espace de travail un ou plusieurs opérateurs ou ouvriers, le plus souvent sans lien hiérarchique. Ce contexte fait qu'on lui demande au moins de transmettre les consignes et d'exercer une vigilance quant à leurs activités et au plus de coordonner leur travail.

4.2. Autonomie et responsabilité

L'autonomie du salarié dépend de la taille et de l'organisation de l'entreprise, du volume de produit traité, de l'impact de son activité sur la qualité du produit final. Elle repose notamment sur la réaction aux aléas, en fonction du type de management.

La limite de son autonomie apparaît généralement en cas d'anomalies ou de dysfonctionnement :

- en cas d'anomalies concernant les produits il réagit dans la limite des consignes reçues, réalise le plus souvent un premier traitement de cette anomalie, et si l'anomalie n'est pas résolue, il alerte le responsable concerné
 - en cas de dysfonctionnement des matériels, outils, installations, il réagit selon le même processus : détection du dysfonctionnement suivie par une opération de maintenance de premier niveau, puis si le problème n'est pas résolu, alerte du service maintenance ou du responsable concerné
- L'augmentation de l'autonomie se fait par l'expérience.

En général, le salarié est responsable des événements qui surviennent dans son espace d'intervention (segment, ligne, îlot de fabrication...). Plus spécifiquement, il est responsable :

- du respect du planning de production/conditionnement
- de l'organisation des activités et des flux de matières
- de l'articulation entre sa ligne et l'amont et l'aval de celle-ci
- de l'atteinte des objectifs : rendement matière, productivité, niveau de qualité...
- des ajustements qu'il peut réaliser en cours de production
- de la maintenance de premier niveau
- des contrôles inhérents à la production selon la procédure définie
- du respect par lui-même et ses collaborateurs (quand il a un rôle de coordination) des consignes et procédure d'hygiène et de sécurité des produits, des machines, équipements et personnes
- de l'utilisation optimale des matériels, machines et installations de son espace d'intervention: usage, nettoyage...
- des alertes réalisées auprès de son responsable en cas de non-conformités, aléas ou dysfonctionnements.

5- Évolutions possibles dans l'emploi et vers d'autres emplois

Les activités des salariés peuvent évoluer de façon verticale ou transversale au sein de l'entreprise.

En fonction notamment de la taille de l'entreprise, le salarié peut accéder à des postes d'animation d'équipe : chef d'équipe, adjoint ou chef d'atelier de fabrication.

Le salarié peut éventuellement se diriger vers les métiers de la qualité (contrôleur qualité) et du laboratoire (laborantin). Il peut aussi évoluer vers les fonctions connexes afférentes à la logistique et aux relations avec les clients et fournisseurs. Qu'elles soient internes ou externes à l'entreprise, ces évolutions professionnelles passent généralement par une phase de formation complémentaire.

Fiche descriptive d'activités (FDA)

La fiche descriptive d'activités (FDA) dresse la liste de l'ensemble des activités, recensées lors d'enquêtes, exercées par des titulaires des emplois visés par le diplôme. Il s'agit d'une liste quasiment exhaustive, à l'exception de quelques activités rarement rencontrées.

La FDA ne décrit donc pas les activités exercées par un titulaire de l'emploi en particulier, mais correspond plutôt au cumul de toutes les configurations d'emploi des salariés occupant les emplois visés par le diplôme.

Ces activités sont regroupées en grandes fonctions selon leur finalité.

Dans le cadre de son activité, le ou la titulaire de l'emploi :

1- Conduit une ligne de fabrication ou de conditionnement

1.1- Prépare la production

- 1.1.1- Vérifie la qualité et la conformité de la matière première.
- 1.1.2- Prépare la matière première en vue de son utilisation.
- 1.1.3- Organise les flux entrants et sortants (vérification de l'identité et de la quantité des approvisionnements, étiquetage, gestion des déchets...).
- 1.1.4- Organise son activité (coordination et planification, personnes et matériels).
- 1.1.5- Prépare, règle et change de format sur les machines.
- 1.1.6- Apprécie et s'assure de l'état de fonctionnement, sécurité et propreté des équipements avant démarrage.
- 1.1.7- Utilise et règle éventuellement des dispositifs de mesure.

1.2- Démarre, conduit et surveille la production

- 1.2.1- Met en route et met à l'arrêt l'installation.
- 1.2.2- Réalise des opérations de fabrication ou de conditionnement de produit.
- 1.2.3- Vérifie régulièrement les caractéristiques du produit en cours de transformation ou de conditionnement.
- 1.2.4- Adapte éventuellement le process en fonction des paramètres d'évolution du produit.
- 1.2.5- Surveille le fonctionnement des installations et intervient d'une façon adaptée en cas de dysfonctionnements.
- 1.2.6- Réalise les contrôles et prélèvements en cours de production.
- 1.2.7- Interprète les résultats des contrôles.
- 1.2.8- Détecte et traite les non-conformités.
- 1.2.9- Enregistre les opérations effectuées, notamment sur support informatique (GPAO gestion de production assistée par ordinateur et dossier de production), les incidents survenus, les contrôles réalisés.

1.3- Réalise les opérations de fin de production

- 1.3.1- Calcule les rendements et les bilans matières.
- 1.3.2- Évalue la qualité des produits.
- 1.3.3- Nettoie et/ou fait le vide de la ligne, évacue les déchets et/ou désinfecte les matériels et les équipements.

2- Réalise des interventions techniques et la maintenance des équipements de production

2.1- Identifie les dysfonctionnements

- 2.1.1- Prend les mesures d'urgence le cas échéant au regard des personnes, des équipements et des produits.
- 2.1.2- Recherche les causes.
- 2.1.3- Effectue un premier diagnostic.

2.2- Met en œuvre des actions préventives ou correctives de premier niveau de maintenance ou alerte les services compétents.

- 2.2.1- Réalise des actions préventives conformément au plan de maintenance.
- 2.2.2- Alerte le responsable désigné.
- 2.2.3- Communique les éléments du diagnostic.
- 2.2.4- Effectue des actions correctives de premier niveau.

2.3- Contribue à l'intervention du service maintenance

- 2.3.1- Prépare la zone de travail en vue d'une opération de maintenance.
- 2.3.2- Assiste éventuellement le service maintenance.
- 2.3.3- Remet la ligne en état.
- 2.3.4- Veille au redémarrage conforme de la ligne.

2.4- Enregistre et suit les dysfonctionnements et les opérations de maintenance

- 2.4.1- Renseigne les supports adéquats.
- 2.4.2- Consigne les observations relatives aux dysfonctionnements constatés.

3- Applique et/ou fait appliquer les procédures de l'entreprise en matière d'hygiène, de sécurité, de qualité et d'environnement.

3.1- Applique et/ou fait appliquer les règles, procédures et instructions concernant :

- les démarches qualité,
- l'hygiène,
- la sécurité des personnes et les risques professionnels,
- la sécurité sanitaire des produits,
- les risques environnementaux,

3.2- Exerce une vigilance (habillage, circulation, double contrôle...)

3.3- Renseigne les supports spécifiques afin d'assurer et mettre en œuvre la traçabilité des produits, des consommables et des opérations

4- Communique et peut coordonner les activités des opérateurs

4.1- S'informe et communique notamment via l'outil informatique

4.1.1- Recherche les informations.

4.1.2- Traite les informations.

4.1.3- Transmet les informations et les consignes.

4.1.4- Rend compte de son activité.

4.2- Peut coordonner les activités des opérateurs de sa ligne ou de son espace de fabrication pour atteindre les objectifs dédiés cette ligne ou cet espace

4.2.1- Suit le tableau de bord (données quantitatives et qualitatives).

4.2.2- Ajuste l'utilisation des ressources humaines et matérielles affectées aux objectifs.

4.2.3- Précise les objectifs et rappelle les consignes.

4.2.4- Coordonne ou anime l'intervention d'opérateurs.

4.2.5- Fait le lien entre la hiérarchie et les opérateurs de sa ligne ou de son espace de fabrication.

4.3- Participe à l'intégration des nouveaux collaborateurs

4.3.1- Transmet les savoir-faire.

4.3.2- Participe à l'accueil et à l'accompagnement.

4.4- Participe à des actions d'amélioration (qualité, productivité, développement industriel, protection des personnes, de l'équipement et de l'environnement....)...

4.4.1- Participe à des groupes projet (essais en développement industriel).

4.4.2- Propose des améliorations.

Situations professionnelles significatives

Les situations professionnelles significatives de la compétence (SPS) représentent les situations-clés, qui, si elles sont maîtrisées par les titulaires des emplois visés par le diplôme, suffisent à rendre compte de l'ensemble des compétences mobilisées dans le travail.

Ces situations sont regroupées par champs de compétences selon la nature des ressources qu'elles mobilisent et la finalité visée.

Situations professionnelles significatives (SPS) organisées en champs de compétences

Champs de compétences	SPS	Finalités
Préparation et conduite de la production	Préparation des matières premières. Préparation des installations. Réglage des paramètres avant démarrage. Surveillance du fonctionnement et des paramètres de conduite. Nettoyage de la ligne ou du segment en fin de production.	Assurer la production dans le respect des objectifs de qualité, de productivité, tout en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité du travail et de traçabilité.
Optimisation de la production	Régulation de son activité avec amont/aval. Préparation et réalisation des approvisionnements de la ligne ou du segment en cours de production en matières premières, matériaux d'emballage. Préparation et réalisation des changements de formats, de produits en cours de production. Gestion des aléas : arrêt de ligne/machines, ajustement des cadences de production, ordonnancement des lots.	Piloter et optimiser le fonctionnement de son segment d'activité en cours de production.
Participation à la maîtrise de la qualité du produit	Réalisation des contrôles selon le plan de contrôle défini. Vérification de l'enregistrement automatique des données. Réalisation des ajustements résultant des contrôles (réglage, arrêt machine...) Enregistrement de l'ensemble des opérations et résultats selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.	Participer à la maîtrise de la qualité et à la traçabilité des produits en réalisant tous les contrôles, ajustements et enregistrements nécessaires.
Maintenance de premier niveau	Réalisation d'un diagnostic simple lié à un dysfonctionnement ou à une anomalie. Résolution (ou traitement) d'un dysfonctionnement ou d'une anomalie. Réalisation d'actions de maintenance préventive.	Participer au maintien en état de fonctionnement des installations.

Champs de compétences	SPS	Finalités
Coordination au sein de l'équipe	Organisation/ajustement du travail de l'équipe. Transmission des consignes, informations à l'équipe. Communication entre les supérieurs hiérarchiques et les opérateurs. Insertion d'arrivants sur son espace de travail.	Optimiser l'intervention d'une équipe d'opérateurs tout en respectant les règles et procédures internes et en développant la communication et le dialogue.

Référentiel de diplôme
Brevet professionnel
“Industries alimentaires”

Référentiel de certification

Le référentiel de certification du diplôme est constitué de deux parties :

- la liste des capacités attestées par le diplôme Brevet professionnel “Industries alimentaires”,
- les modalités d'évaluation permettant la délivrance du diplôme.

Les capacités sont déterminées à partir de l'analyse des emplois et du travail, et en fonction des objectifs éducatifs et d'insertion professionnelle, citoyenne et sociale visés par les certifications du MAP.

Elles sont donc de deux ordres :

- des capacités générales, identiques pour tous les Brevets professionnels du MAP,
- des capacités professionnelles spécifiques au Brevet professionnel “Industries alimentaires”, identifiées à partir des situations professionnelles significatives.

Capacités générales

C 1 : Utiliser en situation professionnelle les connaissances et les techniques liées au traitement de l'information

C 11 : Communiquer dans les situations de la vie professionnelle et sociale

111 : Traiter les informations.

112 : Produire les messages indispensables à la vie professionnelle et sociale.

113 : Communiquer oralement.

C 12 : Utiliser les mathématiques dans des situations professionnelles

121 : Résoudre un problème mathématique.

122 : Traduire une situation professionnelle en langage mathématique.

C 13 : Utiliser les technologies de l'information et de la communication

131 : S'approprier un environnement informatique de travail.

132 : Construire une démarche de recherche en utilisant Internet.

133 : Composer des documents numériques.

C 2 : Situer les enjeux sociétaux et environnementaux liés au secteur alimentaire

C 21 : Identifier les caractéristiques principales de l'alimentation

211 : Présenter les évolutions de la consommation alimentaire.

212 : Présenter les conséquences des modes d'alimentation sur la santé.

C 22 : Situer les enjeux du secteur alimentaire dans une perspective de durabilité

221 : Présenter les conséquences des modes de production et de consommation sur l'environnement.

222 : Présenter les conséquences des modes de production et de consommation sur les équilibres sociaux.

Capacités professionnelles

C 3 : Élaborer un projet professionnel dans le secteur alimentaire

C 31 : Présenter un projet d'emploi

- 311 : Élaborer un projet d'insertion professionnelle.
 - 312 : Repérer les principales structures et les outils de recherche d'emploi.
 - 313 : Préparer une recherche d'emploi.
-

C 32 : Se situer dans un cadre social et réglementaire

- 321 : Rappeler les organismes et principes élémentaires du droit du travail.
 - 322 : Rappeler les principaux dispositifs de protection sociale.
 - 323 : Identifier les principales composantes de la prévention des risques professionnels.
-

C 4 : Présenter une entreprise de transformation alimentaire à partir d'éléments socioéconomiques et organisationnels

C 41 : Présenter l'entreprise dans son environnement

- 411 : Distinguer les différents types d'entreprises de transformation.
 - 412 : Présenter les liens entre secteurs de la transformation, de la production et de la distribution alimentaire.
-

C 42 : Analyser le fonctionnement d'un segment d'activité

- 421 : Présenter l'entreprise et son organisation.
 - 422 : Commenter l'organisation du segment d'activité.
-

C 5 : Communiquer dans une situation professionnelle

C 51 : Transmettre des informations dans un cadre professionnel

- 511 : Assurer le tutorat d'un nouvel arrivant sur son espace de travail.
 - 512 : Présenter une pratique professionnelle.
-

C 52 : Rendre compte de son activité

- 521 : Rendre compte du résultat d'une activité.
 - 522 : Faire part d'une situation inhabituelle.
-

C 6 : Élaborer un diagnostic de fonctionnement des matériels de la ligne ou du segment d'activité

C 61 : Maîtriser des connaissances relatives au fonctionnement des machines et installations utilisés

- 611 : Rappeler des connaissances de base relatives aux énergies utilisées et aux fluides.
 - 612 : Rappeler des connaissances de base relatives à l'automatisation.
-

C 62 : Décrire les matériels et équipements et leur fonctionnement

- 621 : Identifier les différentes machines et circuits de distribution.
 - 622 : Expliquer le fonctionnement de chaque machine.
-

C 63 : Participer à la maintenance de premier niveau

- 631 : Élaborer un diagnostic des principaux dysfonctionnements.
 - 632 : Optimiser le fonctionnement des matériels et installations.
-

C 7 : Participer au plan de maîtrise sanitaire d'un produit alimentaire

C 71 : Mobiliser des connaissances scientifiques et techniques relatives à la qualité sanitaire des produits

711 : Maîtriser des connaissances de base sur les micro-organismes.

712 : Décrire les incidences d'un développement microbien sur un produit alimentaire.

C 72 : Présenter les mesures de maîtrise sanitaire d'une production

721 : Présenter les principes de la réglementation sanitaire.

722 : Présenter le plan de maîtrise sanitaire.

C 8 : Assurer le pilotage et l'organisation d'un segment d'activité

C 81 : Établir un plan d'intervention

811 : Planifier les opérations à conduire.

812 : Prévoir les moyens matériels et humains.

813 : Prévoir les moyens de prévention des risques professionnels et environnementaux.

C 82 : Analyser les résultats d'un segment d'activité

821 : Présenter les critères technico-économiques d'une production.

822 : Analyser les résultats technico-économiques d'un segment de production en fonction d'indicateurs de référence.

C 9 : Conduire une ligne de fabrication ou de conditionnement de produits alimentaires

C 91 : Organiser le travail

911 : S'informer du programme de production et des instructions.

912 : S'assurer de la disponibilité et de la conformité des moyens.

C 92 : Réaliser les opérations nécessaires à la production

921 : Conduire les activités de production.

922 : Réaliser les contrôles produit/process.

923 : Effectuer l'entretien, le rangement et le nettoyage régulier de sa ligne au cours de la journée ou en fin de production.

C 93 : Réagir à une situation professionnelle qui nécessite une régulation

C 10 : Maîtriser le ou les processus technologiques d'une activité de transformation

C 10-1 : Caractériser les matières premières et les processus biochimiques de transformation

10-11 : Mobiliser des connaissances de base en biochimie.

10-12 : Caractériser les principales matières premières utilisées en transformation alimentaire.

C 10-2 : Décrire un processus technologique de transformation

10-21 : Présenter les caractéristiques des matières premières et du produit fini.

10-22 : Présenter un procédé complet de transformation.

C 10-3 : Réagir à une situation professionnelle qui nécessite une régulation

C 11 et C12 : UCARE

Deux capacités professionnelles supplémentaires, relatives à un savoir-faire particulier, permettant l'adaptation régionale ou l'adaptation à l'emploi (correspondant aux UCARE) sont déterminées par les centres de formation et figurent dans les dossiers d'habilitation de la formation correspondante. Elles peuvent correspondre à l'approfondissement de savoir-faire, à des spécificités locales ou encore à des évolutions prospectives des emplois.

Modalités d'évaluation

Le Brevet Professionnel « Industries Alimentaires » du MAP est un diplôme organisé et délivré en unités capitalisables, spécifique à la formation professionnelle continue et à l'apprentissage. Les unités capitalisables peuvent être obtenues indépendamment l'une de l'autre et sont valables pendant une durée de 5 ans.

Chaque unité capitalisable est définie par un objectif terminal. S'agissant d'un diplôme en UC du MAP, les objectifs terminaux des unités capitalisables correspondent aux capacités du référentiel de certification.

Capacités	Objectifs terminaux	Nature des UC	Prescriptions spécifiques
C 1	UCG 1 : Utiliser en situation professionnelle les connaissances et les techniques liées au traitement de l'information.	UCG UCGénérales	
C 2	UCG 2 : Situer les enjeux environnementaux et sociétaux liés au secteur alimentaire.		
C 3	UCP 1 : Élaborer un projet professionnel dans le secteur alimentaire.		
C 4	UCP 2 : Présenter une entreprise de transformation alimentaire à partir d'éléments socio-économiques et organisationnels.	UCP UCProfessionnelles	Evaluation basée sur l'étude d'une filière agroalimentaire et d'une entreprise donnée : entreprise de stage ou d'apprentissage, atelier technologique de l'établissement ou entreprise de référence...
C 5	UCP 3 : Communiquer dans une situation professionnelle.		Evaluation en situation professionnelle
C 6	UCP 4 : Élaborer un diagnostic de fonctionnement des matériels de la ligne.		Evaluation en situation professionnelle
C 7	UCP 5 : Participer au plan de maîtrise sanitaire d'un produit alimentaire.		Evaluation en situation professionnelle
C 8	UCP 6 : Assurer le pilotage et l'organisation d'un segment d'activité.		Evaluation en situation professionnelle
C 9	UCT 1 : Conduire une ligne de fabrication ou de conditionnement de produits alimentaires.	UCT UCTechniques	Evaluation en situation professionnelle
C 10	UCT 2 : Maîtriser le ou les processus technologiques d'une activité de transformation.		Evaluation en situation professionnelle
C 11	UCARE 1 : Objectifs à élaborer par le centre de formation habilité pour mettre en œuvre la formation.		Evaluation en situation professionnelle
C 12	UCARE 2 : Objectifs à élaborer par le centre de formation habilité pour mettre en œuvre la formation.	UCARE (2)	Evaluation en situation professionnelle

Les règles communes de l'évaluation des diplômes en unités capitalisables du ministère chargé de l'agriculture sont définies par note de service.

BP	Brevet professionnel
FDA	Fiche descriptive d'activité
SPS	Situation professionnelle significative
UCARE	Unité capitalisable d'adaptation régionale et à l'emploi
UCG	Unité capitalisable générale
UCP	Unité capitalisable professionnelle
UCT	Unité capitalisable technique
RNCP	Répertoire national des certifications professionnelles

Ministère de l'agriculture et de la pêche
Direction Générale de l'Enseignement et de la Recherche
Sous-direction des politiques de formation et d'éducation
Bureau des diplômes de l'enseignement technique
1 ter avenue de Lowendal - 75700 Paris 07SP

Juin 2009