

Enseignement agricole
Formations grandeur nature



Référentiel de diplôme



Brevet d'études
professionnelles agricoles
“Alimentation et bio-industries”

Photo couverture : Atelier de boulangerie au SIA.
Source: DGER

Référentiel de diplôme Brevet d'études professionnelles agricoles "Alimentation et bio-industries"

Sommaire



Le référentiel du diplôme du BEPA Alimentation et bio-industries 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.

Référentiel professionnel.....	1
Contexte des emplois visés par le diplôme	3
Fiche descriptive des activités.....	9
Situations professionnelles significatives	11
Référentiel de certification.....	13
Liste des capacités attestées par le diplôme	15
Capacités générales	15
Capacités professionnelles communes au champ Alimentation - Bio industries - Laboratoire	16
Capacités professionnelles spécifiques au BEPA Alimentation et bio-industries.....	17
Modalité d'évaluation	19
Siglier	21

Référentiel de diplôme
Brevet d'études
professionnelles agricoles
"Alimentation et bio-industries"

Référentiel professionnel

Le référentiel professionnel du BEPA Alimentation et bio-industries décrit les emplois de salariés qualifiés en transformation alimentaire des industries alimentaires ainsi que ceux des entreprises d'amont et d'aval 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 quantitatives

Les entreprises où l'ouvrier de transformation exerce son activité sont : des industries alimentaires, des exploitations agricoles, des entreprises artisanales ou des TPE, des entreprises du secteur de commerce de détail en magasin non spécialisé (grande distribution), réalisant une activité de transformation des produits de la culture, de l'élevage ou de la pêche, en aliments et en boissons destinés à l'alimentation humaine ou animale et en divers produits intermédiaires non directement alimentaires.

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 du poisson ;
- l'industrie des fruits et légumes : transformation et conservation de pommes de terre ; préparation de jus de fruit et de légumes ; transformation et conservation de légumes ; transformation et conservation des fruits ;
- l'industrie des corps gras ;
- l'industrie laitière : fabrication de laits liquides et de produits frais ; fabrication de fromages ; fabrication d'autres produits laitiers ; fabrication de glaces et sorbets ;
- le travail du grain : fabrication de produits amylacés, meunerie ;
- la fabrication d'aliments pour animaux : fabrication d'aliments pour animaux de ferme ; fabrication d'aliments pour animaux de compagnie ;
- les autres industries alimentaires : fabrication industrielle de pain et pâtisserie fraîche ; biscuiterie, 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...
- 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 agroalimentaire est la première industrie nationale en termes de chiffre d'affaires et le deuxième employeur français, avec environ 420 000 salariés, dont plus de 80 % travaillent dans des entreprises de plus de 20 salariés. Elle représente près de 11 000 entreprises, essentiellement des PME et des TPE, qui maillent le territoire national.

1.2- Les entreprises d'amont

Il s'agit d'exploitations agricoles ayant une activité de transformation de leurs produits. 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...). La vinification, principale transformation réalisée en exploitation agricole, est hors champ de ce diplôme.

1.3- Les entreprises d'aval

Elles regroupent notamment les entreprises du secteur de commerce de détail en magasin non spécialisé qui réalisent des opérations de transformation de produits alimentaires afin de réaliser la vente en libre service ou en rayon. Il s'agit principalement de produits à base de viande (découpe mais aussi préparation de plats cuisinés, de spécialités bouchères ou pâtisseries charcutières...) et de produits de boulangerie (baguettes et autres pains variés) ou de pâtisserie. Ces activités de transformation sont généralement réalisées au sein des supermarchés ou hypermarchés¹.

1.4- Le champ du BEPA Alimentation et bio-industries

Le BEPA Alimentation et bio-industries vise les emplois d'ouvriers qualifiés de la fonction production. Sont exclues du champ de ce BEPA les fonctions achat, logistique, recherche et développement et qualité qui sont soit hors champ du Ministère chargé de l'agriculture (certification Education Nationale), soit d'un niveau supérieur à celui visé par ce diplôme.

Les emplois se situent particulièrement dans :

- la transformation des viandes qui couvre les activités de 1ère transformation : abattage d'animaux vivants (bovins, porcins, ovins, volailles notamment) pour obtenir des carcasses ; 2ème transformation (transformation des carcasses en quartiers, des pièces avec os en muscles parés et conditionnés) et des activités de 3ème transformation : fabrication de produits élaborés à base de viandes (ex : brochettes, rôtis, steacks hachés, saucisses ...) hors produits de charcuteries-salaisons.

- la transformation du lait qui couvre l'ensemble des activités de l'industrie laitière.
- les autres types de transformation de produits alimentaires : industrie des viandes pour les activités plats cuisinés et charcuteries-salaisons, industrie des fruits et légumes, industrie des corps gras, le travail du grain, les autres industries alimentaires, l'industrie des boissons.
- enfin, la transformation de produits non alimentaires issus des bio-industries.

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 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 HACCP² 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

Tout le secteur de la transformation alimentaire est soumis à l'évolution des consommations et aux exigences des consommateurs : prise en compte du raccourcissement du temps consacré aux repas, recherche 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.

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 les difficultés étaient les plus importantes 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.

2.4- L'organisation du travail

L'évolution de l'organisation au sein des entreprises et notamment le passage aux 35 heures a eu pour conséquence non seulement une polyvalence sur différents postes mais également un enrichissement du travail des opérateurs en production en y intégrant des opérations de contrôle suivi qualité, maintenance, logistique et organisation, gestion.

2.5- Conséquences sur les compétences attendues

Pour répondre au mieux aux évolutions du secteur, il est demandé aux salariés :

- une implication forte dans le domaine de la sécurité alimentaire et notamment par le respect des procédures concernant l'hygiène, la traçabilité et la maîtrise des points critiques définies par l'entreprise ;
- une capacité d'analyse et de formulation des problèmes, afin de pouvoir dialoguer avec d'autres services ;
- une implication plus importante dans la maintenance de premier niveau (liée au développement de l'automatisation) ;
- une attention à apporter à la prévention des risques professionnels ;
- une implication de chacun dans la maîtrise des coûts de production ;
- une polyvalence sur les postes connexes (pluriactivité).

3- Appellation des emplois

Appellations de l'emploi-métier :

Appellations du répertoire opérationnel des métiers et des emplois (ROME) :

* Pour le secteur de l'industrie alimentaire et de la GMS
Opérateur de transformation des viandes (code 47121),
Préparateur en produits carnés (47122),
Préparateur en produits de boulangerie- viennoiserie (47111),
Préparateur en produits de pâtisserie-confiserie (47112),
Opérateur sur machines et appareils de fabrication des industries agroalimentaires (45122),
Opérateur de fermentation artisanale (47131),
Opérateur sur machines de finition, contrôle et conditionnement (45411).

* Pour le secteur de la transformation fermière :

Il n'y a pas de classification ROME identifiant précisément ce type d'emploi de transformation dans le secteur agricole. Les activités de transformation des produits sont évoquées comme "activités spécifiques" dans les fiches polyculteur-éleveur (41131), éleveur en production laitière (41123) et éleveur hors-sol (41124) qui correspondent à des emplois de responsables d'exploitation (niveau IV).

Autres appellations en usage

Ces appellations sont très variables d'une entreprise à une autre, d'un secteur d'activité à un autre. Celles-ci peuvent se référer :

- aux appellations utilisées dans le secteur artisanal : boulanger, pâtissier, boucher, charcutier, cuisinier...
- en fonction du processus de transformation mis en œuvre : opérateur de réception des laits, désosseur, pareur, préparateur de mélanges, pétrisseur, mélangeur, ouvrier façonneur, saucier...

- en fonction de la conduite ou non d'une machine : ouvrier/agent/opérateur en opposition à conducteur de machines de fabrication ;
- en fonction du niveau du degré de responsabilité dans la conduite du poste. Dans ce cas, le terme de « aide.... » peut être accolé à l'appellation principale : aide conducteur, aide pétrisseur, aide pasteurisateur...

4- Caractéristiques de l'emploi

4.1- Situation fonctionnelle

La situation fonctionnelle des opérateurs varie de façon importante en fonction de la taille de l'entreprise. Dans les entreprises de petite taille, l'opérateur est sous l'autorité d'un responsable d'atelier, voire directement du responsable de l'entreprise. Au sein de plus grandes entreprises, l'ouvrier est sous l'autorité d'un chef d'équipe (ou conducteur de ligne) avec souvent 1 à 3 niveaux hiérarchiques supplémentaires dépendant du responsable de production.

4.2- Autonomie et responsabilité

Les activités qui lui sont confiées sont réalisées à partir d'instructions quotidiennes, portant sur l'exécution du travail et le résultat recherché.

Le travail fait généralement l'objet d'un contrôle à posteriori portant sur la réalisation et les résultats obtenus, mené régulièrement par l'encadrement au cours de la journée.

Son autonomie 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 se situe généralement :

- en cas d'anomalies concernant les produits : l'opérateur réagit dans la limite de consignes reçues et ensuite alerte son responsable ;
- en cas de dysfonctionnement des matériels, outils, installations : l'opérateur réagit en fonction des consignes reçues et alerte ensuite son responsable.

L'augmentation de l'autonomie se fait par l'expérience.

En général, l'opérateur est responsable :

- de l'utilisation des matériels, machines et installations (usage, nettoyage) ;
- de l'application des instructions, des procédures définies afin de garantir l'hygiène et la qualité du produit ;
- des contrôles et autocontrôles qui lui sont confiés ;
- des ajustements qu'il peut réaliser ;
- des alertes réalisées auprès de son responsable en cas de non-conformités, aléas ou dysfonctionnements ;
- de sa sécurité et de son hygiène personnelle ;
- du rendement matière et productivité.

5- Evolution dans l'emploi et hors de l'emploi

Les activités des salariés peuvent s'enrichir au fur et à mesure de l'acquisition de l'expérience, de l'augmentation de l'autonomie et de la responsabilité. Ainsi, l'opérateur peut réaliser des opérations plus complexes nécessitant une qualification plus élevée, conduire ou intervenir sur les machines de manière plus autonome, sur des machines plus complexes...

En fonction de la taille de l'entreprise, de son expérience et de ses compétences relationnelles, il peut accéder à des postes d'animation d'équipe (conducteur de ligne, chef d'équipe, adjoint chef de rayon...) moyennant une formation complémentaire. Il peut éventuellement se diriger vers les métiers de la qualité (contrôleur qualité), du laboratoire (aide laboratoire) moyennant également une formation complémentaire.

(1) *Supermarchés : Commerce de détail non spécialisé, à prédominance alimentaire, réalisant un chiffre d'affaires alimentaire supérieur à 65 % des ventes, en magasin d'une surface de vente comprise entre 400 et 2 500 m²*

Hypermarchés : Commerce de détail non spécialisé, à prédominance alimentaire en magasin d'une surface de vente égale ou supérieure à 2 500 m² (définitions de la nomenclature d'activités française)

(2) *HACCP : Hazard Analysis Critical Control Point*

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.

Bien que le BEPA ne comporte pas de spécialités, afin de rendre compte des caractéristiques des principales situations d'emplois, la FDA décrit parallèlement pour chacune des fonctions les activités de l'ouvrier travaillant dans une entreprise de transformation laitière, de transformation des viandes et dans un autre type d'industrie alimentaire.

Transformation des viandes

Transformation du lait

Transformation de produits alimentaires

1- Il organise son activité dans le cadre des consignes reçues

1.1 Il se prépare et organise son activité selon les procédures et en respectant les consignes d'hygiène et de prévention des risques professionnels

1.1.1 Il s'équipe et se rend sur son poste

1.1.2 A sa prise de poste, il s'informe de l'organisation du travail au sein de son équipe

1.1.3 Il s'informe ou reçoit l'information sur le programme de production (produits à fabriquer, quantités, ordre de priorité des fabrications...) et des éventuelles modifications en cours de journée et au besoin les fait expliciter

1.1.4 Il prépare les éléments de suivi de son activité à compléter (fiches de production, documents qualité...)

1.1.5 Il organise son espace de travail dans un souci d'efficacité

1.2- Il vérifie la présence, s'approvisionne ou se fait approvisionner en matières premières, additifs, auxiliaires de fabrication, matériaux d'emballage... en fonction du programme de production

1.3- Il prépare ou participe à la préparation du matériel, des machines ou des installations nécessaires à l'exécution du programme

1.4- Il participe au flux d'informations concernant la gestion de production

1.4.1- Il rend compte soit par écrit soit par oral de ses activités (quantités, pertes de produits, consommation de consommables, arrêts, aléas...) sur le support adéquat

1.4.2- Il s'informe des résultats obtenus

1.4.3- Il peut participer à la gestion de stocks

1.5- Il communique au sein d'une équipe

1.5.1- Il communique avec les postes amont/aval afin de coordonner son activité avec ceux-ci : démarrage de production, changements de produits, pannes...

1.5.2- En cas de travail posté, il transmet les consignes et les informations nécessaires à celui qui le relève ou reçoit les consignes et information de la personne qu'il relève

1.5.3- Il peut participer à la formation de nouveaux arrivants : intérimaires, saisonniers... en transmettant son savoir-faire

1.5.4- Il peut participer à des réunions ou des groupes de travail

Transformation des viandes**Transformation du lait****Transformation de produits alimentaires****2- Il réalise des opérations de préparation et/ou de transformation et/ou de conditionnement du produit, dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité, d'économie d'effort et selon les conditions prévues**

2.1- Il réalise des opérations depuis la réception des animaux vivants jusqu'à la mise à disposition des produits traités après ressuage : conduite des animaux, anesthésie, saignée, préparation / présentation / identification des carcasses / abats ou autres produits

2.1.1- Il met en œuvre les procédés de la réception au ressuage selon le type d'espèces : conduite des animaux, saignée, identification des carcasses, préparation des abats.

2.1.2- Il exécute les modes opératoires liés à ces opérations et les adapte en fonction des matières premières à traiter.

2.1.3- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.

2.2- Il réalise des opérations liées au traitement et conditionnement des coproduits : abats blancs/rouges, boyaux, cuirs ou peaux...

2.2.1- Il met en œuvre les procédés liés aux traitements et conditionnement des coproduits.

2.2.2- Il respecte les modes opératoires liés à ces opérations et les adapte en fonction de la matière première à traiter.

2.2.3- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.

2.3- Il réalise des opérations de coupe, découpe, désossage et parage des carcasses, des quartiers, des pièces

2.3.1- Il met en œuvre les procédés de coupe, découpe, désossage et parage selon le type de produits à réaliser.

2.3.2- Il applique les modes opératoires liés à ces opérations et les adapte en fonction de la matière première à traiter.

2.3.3- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.

2.4- Il réalise des opérations de désossage, de parage et de tranchage des pièces et de préparations des morceaux et portions

2.4.1- Il met en œuvre les procédés de désossage/parage/tranchage selon le type de produits à réaliser.

2.1- Il réalise des opérations de réception des laits

2.1.1- Il crée et/ou s'assure de la conformité des circuits (citernes/tanks de stockage) en fonction de la matière première livrée.

2.1.2- Il exécute les modes opératoires liés aux opérations de réception et les adapte en fonction de la matière première à traiter.

2.1.3- Il réalise les prélèvements et les contrôles physico-chimiques et microbiologiques de chaque citerne destinés au laboratoire selon les procédures.

2.1.4- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.

2.2- Il réalise ou participe à la réalisation d'opérations de préparation du lait, des matières premières, des additifs ou auxiliaires : réception du lait, pasteurisation/écrémage, standardisation, maturation, préparation des ferments, préparation des mélanges...

2.2.1- Il met en œuvre les procédés de préparation des matières premières en fonction de leurs caractéristiques et modes d'utilisation et selon le type de fabrication.

2.2.2- Il exécute les modes opératoires liés à la préparation et les adapte en fonction de la matière première à traiter.

2.2.3- Il vérifie la conformité des circuits en fonction de la destination du lait.

2.2.4- Il peut ajuster certains paramètres en fonction de la variabilité du lait ou des objectifs assignés.

2.2.5- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.

2.2.6- Il réalise les contrôles physico-chimiques à chaque étape de la préparation afin d'ajuster le process.

2.3- Il réalise ou participe à la réalisation d'opérations de fabrication des produits laitiers

2.3.1- Il met en œuvre les procédés de fabrication selon le type de produits à réaliser.

2.3.2- Il applique les modes opératoires liés à la fabrication, les adapte en fonction de la matière première à traiter.

2.1- Il réalise des opérations de réception des matières premières

2.1.1- Il contrôle la conformité des produits livrés tant du point de vue de la quantité que de la qualité ainsi que les conditions de transport de la marchandise.

2.1.2- Il exécute les modes opératoires liés aux opérations de stockage et les adapte en fonction des matières premières à traiter.

2.1.3- Il stocke le produit livré en respectant les conditions de stockage adaptées.

2.1.4- Il réalise des prélèvements destinés au laboratoire selon les procédures.

2.2- Il réalise des opérations de préparation des matières premières en fonction de leur état d'origine (frais, congelés...)

2.2.1- Il met en œuvre les procédés de préparation des matières premières en fonction de leurs caractéristiques et modes d'utilisation et selon le type de fabrication.

2.2.1.1- Préparation des fruits et légumes : nettoyage, tri, parage, pelage, pesée.

2.2.1.2- Préparation des viandes et poissons : découpe, parage, hachage, filetage, pesée.

2.2.1.3- Autres matières premières : pesée, mélange.

2.2.2- Il exécute les modes opératoires liés à la préparation et les adapte en fonction de la matière première à traiter.

2.2.3- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.

2.3- Il réalise ou participe à la réalisation d'opérations de fabrication/conservation de plats cuisinés, de produits élaborés, de conserves, biscuits pâtisseries, boulangerie...

2.3.1- Il met en œuvre les procédés de fabrication selon le type de produits à réaliser.

2.3.2- Il applique les modes opératoires liés à la fabrication et les adapte en fonction de la matière première à traiter.

2.3.3- Il s'assure en permanence du déroulement des procédés.

2.3.4- Dans le cas de procédés fermentaires, il peut ajuster certains paramètres.

Transformation des viandes

2.4.2- Il applique les modes opératoires liés à ces opérations et les adapte en fonction de la matière première à traiter.
2.4.3- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.

2.5- Il réalise des opérations liées au conditionnement des pièces, morceaux, portions

2.5.1- Il apprécie l'état des morceaux et effectue le tri des morceaux ne répondant pas aux caractéristiques de la commande.
2.5.2- Il peut être amené à parfaire la finition ou la présentation.
2.5.3- Il participe au conditionnement des produits et lors du conditionnement et dispose la marchandise de manière attractive pour les clients.
2.5.4- Il participe aux différentes opérations de pesée et d'étiquetage manuellement ou à l'aide d'une machine
2.5.5- Il vérifie la correspondance des indications portées sur le conditionnement et l'étiquette en fonction du produit .

Transformation du lait

2.3.3- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.
2.3.4- Il réalise les contrôles physico-chimiques à chaque étape de la fabrication afin d'ajuster le process.
2.3.5- Il peut ajuster certains paramètres en fonction de la variabilité du lait, des additifs ou auxiliaires ou des conditions d'ambiance.

2.4- Il réalise des opérations liées à l'affinage des fromages

2.4.1- Il met en œuvre les procédés d'affinage selon le type de produits à réaliser.
2.4.2- Il applique les modes opératoires liés au suivi de l'affinage et les adapte en fonction de la matière première à traiter.
2.4.3- Il surveille en permanence le déroulement des procédés.
2.4.4- Il vérifie les conditions d'ambiance.
2.4.5- Il surveille l'évolution du produit en cours d'affinage et détecte tout défaut produit.

2.5- Il réalise des opérations liées au conditionnement des produits

2.5.1- Le cas échéant, il prépare le produit pour le conditionnement .
2.5.2- Il apprécie la présentation du produit et peut, le cas échéant, effectuer le tri des produits ne correspondant pas aux caractéristiques de la commande.
2.5.3- Il met en œuvre ou participe à la mise en œuvre des procédés de conditionnement en fonction du produit.
2.5.4- Il participe aux opérations d'étiquetage soit manuellement soit à l'aide d'une machine.
2.5.5- Il vérifie la correspondance des indications portées sur le conditionnement et l'étiquette en fonction du produit .

Transformation de produits alimentaires

en fonction de l'évolution du produit, de la variabilité de la matière première ou des conditions d'ambiance.

2.4- Il réalise des opérations liées au conditionnement des produits

2.4.1- Le cas échéant, il prépare le produit pour le conditionnement.
2.4.2- Il apprécie la présentation du produit et peut, le cas échéant, effectuer le tri des produits ne correspondant pas aux caractéristiques de la commande.
2.4.3- Le cas échéant, il réalise des opérations de finition.
2.4.4- Il met en œuvre ou participe à la mise en œuvre des procédés de conditionnement en fonction du produit.
2.4.5- Il participe aux opérations d'étiquetage soit manuellement soit à l'aide d'une machine.
2.4.6- Il vérifie la correspondance des indications portées sur le conditionnement et l'étiquette en fonction du produit.

3- Il conduit une opération de production en utilisant une ou plusieurs machines, outils, équipements ou installations dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et environnementales

3.1- Il assure ou peut participer à la conduite d'une machine ou de plusieurs machines

3.1.1- Il prépare ou vérifie la préparation de sa machine en fonction du programme de production : montage/démontage de certaines pièces/organes, chargement de programme, vérification de fonctionnement, vérification des sécurités... selon les procédures établies.
3.1.2- Il met en marche sa machine en respectant les procédures.
3.1.3- Il surveille en permanence le fonctionnement de sa machine à partir d'instruments de mesures, de synoptiques ou de ses observations .
3.1.4- En fonction de ses observations et des consignes, il peut réaliser les réglages nécessaires afin d'optimiser la qualité produit et/ou le fonctionnement de la machine.

Transformation des viandes**Transformation du lait****Transformation de produits alimentaires**

31.5 Il procède à des arrêts momentanés et des redémarrages lorsque nécessaire en respectant les procédures.

31.6 En fonction des consignes, il peut procéder ou participer à des changements de format.

31.7 En fin de production, il arrête sa machine en respectant les procédures et procède éventuellement au démontage de certaines pièces ou organes.

3.2- Il détecte les non-conformités produits ou dysfonctionnements des matériels et participe à des interventions selon la nature des équipements, et l'organisation de l'entreprise et selon les procédures en vigueur

3.2.1- Il identifie la présence ou non d'une non-conformité ou dysfonctionnement.

3.2.2- Il procède à un premier diagnostic de cause de la non-conformité ou dysfonctionnement en procédant aux vérifications utiles, en sécurisant la machine.

3.2.3- En fonction du dysfonctionnement, des causes et des consignes, il agit sur la/les causes pour remédier selon les procédures.

3.2.4- En fonction du dysfonctionnement et des consignes, il alerte la personne concernée (responsable, maintenance...) et dans ce cas, indique les circonstances du problème, et donne les éléments de nature à faciliter le diagnostic (dysfonctionnement ou non-conformité observé, vérifications effectuées et premier diagnostic).

3.2.5- Il rend compte soit par écrit soit par oral des dysfonctionnements/interventions sur le support adéquat (papier, informatique).

3.3- Selon l'organisation de l'entreprise et la nature des équipements, il peut procéder à des changements d'outils en contact avec le produit

3.3.1- Il peut être amené à surveiller l'état de certaines pièces, juger de leur usure et effectuer un changement si nécessaire.

3.3.2- Il réalise ces opérations en respectant les procédures établies à l'aide des outils adaptés.

3.3.3- Il vérifie la disponibilité de la pièce à changer.

3.3.4- Il rend compte par oral ou écrit de ses interventions à son responsable et/ou à la maintenance.

3.4- Il utilise des outils tranchants/coupants

34.1 Il met en œuvre les modes opératoires en utilisant des outils tranchants et/ou coupants.

34.2 Il réalise l'affilage/l'affûtage optimum de ses outils.

4- Il participe à la maîtrise de la qualité**4.1- Il apprécie régulièrement la qualité des produits en fonction des objectifs qualité, et des cahiers des charges définis**

4.1.1- En fonction du programme de production, il s'informe ou est informé des critères qualité, cahiers des charges retenus, modes opératoires à mettre en œuvre....

4.1.2- Il observe et apprécie périodiquement la qualité et/ou la conformité par rapport à un cahier des charges, produits entrants/produits en cours de fabrication/produits sortants.

4.1.2.1- Il apprécie l'état des carcasses, pièces ou morceaux (appréciation des profils et du développement musculaire, appréciation des aspects qualitatifs : couleur, grain, persillé....).

4.1.2.3- Il apprécie éventuellement les carcasses en fonction de leur origine et de leur classement, en utilisant les grilles de classification ou selon les indications du cahier des charges.

4.1.1- En fonction du programme de production, il s'informe ou est informé des critères qualité, cahiers des charges retenus, modes opératoires à mettre en œuvre...

4.1.2- Il observe et apprécie périodiquement la qualité et/ou la conformité du produit par rapport à un cahier des charges et en fonction du stade de fabrication.

4.1.2.1- Il apprécie l'évolution du produit en cours de fabrication.

4.1.2.2- Il apprécie la qualité du produit fini (forme, couleur, texture, ouverture, taille...).

4.1.1- En fonction du programme de production, il s'informe ou est informé des critères qualité, des cahiers des charges retenus, des modes opératoires à mettre en œuvre...

4.1.2- Il observe et apprécie périodiquement la qualité et/ou la conformité du produit par rapport à un cahier des charges (formats, calibre, aspect, couleur, goût...) et en fonction du stade de fabrication.

Transformation des viandes**Transformation du lait****Transformation de produits alimentaires****4.2- Il peut effectuer des contrôles ou réaliser des prélèvements formalisés dans un plan de contrôle : contrôles de matières premières, de produits en cours de fabrication, de produits finis.**

4.2.1- Il réalise les contrôles ou prélèvements selon les modes opératoires définis : fréquence, échantillonnage, méthode d'analyses...

4.2.2- Il peut réaliser les calculs nécessaires aux contrôles .

4.2.3- Il peut utiliser et interpréter une carte de contrôle.

4.2.4- Il surveille les conditions d'ambiance et les facteurs d'évolution et de dégradation des produits.

4.3- En cas de dérives, il applique les actions correctives prévues.

4.3.1- Il s'informe ou est informé des actions correctives à mener en fonction des dérives décelées.

4.3.2- Il applique celles-ci en agissant lui-même ou en informant son responsable.

4.3.3- Il signale le plus rapidement possible toute anomalie à son responsable.

4.4- Il informe des résultats de ses contrôles et s'informe des résultats.

4.4.1- Il rend compte par écrit ou par oral des résultats obtenus aux contrôles et des ajustements réalisés sur le support adéquat.

4.4.2- Il s'informe ou est informé des résultats qualité de son activité.

4.5- Il participe à la maîtrise de la traçabilité.

4.5.1- Il collecte toute information nécessaire à la traçabilité du produit.

4.5.2- Il reporte les informations nécessaires à son niveau sur les supports prévus à cet effet.

4.6- Il peut répondre à des auditeurs internes ou externes concernant la maîtrise de la qualité à son poste.**4.7- Il contribue à l'amélioration de la qualité.**

4.7.1- Il peut participer à la résolution de problèmes qualité dans le cadre d'un groupe de travail formel ou informel.

4.7.2- Il suggère de manière formelle ou informelle éventuellement des adaptations permettant d'améliorer la qualité.

4.8- Il respecte les consignes liées à la gestion des Matériels à Risques Spécifiés.

4.8.1- Il identifie les MRS.

4.8.2- Il respecte les modes opératoires de retrait des MRS.

4.8.3- Il respecte les procédures d'isolement des MRS.

5- Il exécute son travail dans le respect des règles de prévention des risques professionnels et de gestion de l'environnement.**5.1- Il exécute son travail en respectant les procédures sécurité de l'entreprise.**

5.1.1- Il s'informe des dispositions prises dans son entreprise et son atelier, consignées dans le Document Unique d'évaluation des risques professionnels.

5.1.2- Il utilise les Equipements de Protection Individuelle ou Collectives réglementaires en fonction du poste occupé.

5.1.3- Il vérifie le fonctionnement des installations, matériels sur le plan de la sécurité (mise en service des capteurs de sécurité, arrêt d'urgence...) et veille à les utiliser en respectant les consignes de sécurité.

5.1.4- Il exécute son travail en respectant les procédures sécurité : au démarrage, en cours de production, en cas d'incidents, en fin de production, lors des opérations de nettoyage/désinfection, déplacements...

5.1.5- Il participe à l'analyse des accidents de travail en lien avec le CHSCT ou avec les délégués du personnel.

5.1.6- Il suggère éventuellement des adaptations permettant d'améliorer la sécurité des personnes dans son atelier mais également au sein de l'entreprise.

5.2- Il exécute son travail en mettant en œuvre les principes d'économie d'effort et de prévention des risques professionnels.

5.2.1- Il prépare son poste de travail dans un souci d'économie d'effort.

5.2.2- Il applique les consignes en matière d'économie d'effort et de prévention des risques tout au long de son activité.

5.2.3- Il peut suggérer des adaptations de postes, de matériels, d'organisation... allant dans le sens des économies d'effort ou de prévention des risques professionnels.

5.3- Il exécute son travail en prenant en compte la gestion de l'environnement.

5.3.1- Dans le cadre d'une démarche environnementale ISO 14 000, il s'informe des procédures liées à son activité, les applique, réalise les contrôles et enregistrements nécessaires, informe en cas de non-conformités et réalise les actions correctives nécessaires.

Transformation des viandes

Transformation du lait

Transformation de produits alimentaires

5.3.2- Il effectue le tri des déchets (que l'entreprise soit sous système environnemental ou non).

5.3.3- Il effectue son activité en veillant au respect des ressources (énergies, eau).

6- Il effectue la remise en état de son poste selon les procédures définies.

6.1- En cours de production, en fin de poste et à chaque pause, il maintient son poste, et l'environnement de son poste, en état de rangement et de propreté.

6.2- En fonction de l'organisation du nettoyage et de la désinfection de l'atelier, il procède, en fin de poste et/ou à chaque pause, à un nettoyage et/ou une désinfection de son poste en respectant les procédures.

6.2.1- Il s'informe du plan de nettoyage/désinfection à effectuer.

6.2.2- Il applique les procédures de nettoyage/désinfection : produits, paramètres, matériels à nettoyer et matériels de nettoyage.

6.2.3- Il contrôle visuellement le résultat et peut le cas échéant réaliser des prélèvements pour le laboratoire.

6.2.4- Il enregistre les opérations de nettoyage/désinfection effectuées conformément au plan de nettoyage.

6.3- Il nettoie et désinfecte les outils et équipements individuels en respectant les procédures.

6.3- Il peut conduire une installation de nettoyage en place ou utiliser un tunnel de lavage pour le petit matériel.

6.3.1- Il peut vérifier les concentrations de produits de nettoyage/désinfection et les paramètres de nettoyage/désinfection.

6.3.2- Pour un tunnel de lavage, il vérifie l'adéquation des produits en fonction des matériels à nettoyer.

6.3.3- Il met en route, arrête et surveille l'installation.

6.3- Il peut utiliser un tunnel de lavage pour le petit matériel.

6.3.1- Il peut vérifier les concentrations de produits de nettoyage/désinfection et les paramètres de nettoyage/désinfection.

6.3.2- Il vérifie la présence de produits de nettoyage adaptés en fonction des matériels à nettoyer.

6.3.3- Il met en route, arrête et surveille l'installation.

7- Dans le cas d'une activité en GMS ou de transformation à la ferme, il peut participer à la vente du produit.

7.1- Il peut assurer la mise en rayon du produit.

7.1.1- Il contrôle les DLC/DLUO des produits en rayon et élimine les produits dont la DLC/DLUO est dépassée.

7.1.2- En cours de journée, il peut veiller à un approvisionnement régulier du rayon en produits afin d'éviter les ruptures.

7.1.3- Il veille à un rangement attractif des produits en rayon en respectant l'organisation du rayon.

7.2- Il peut être en contact avec la clientèle pour conseiller, répondre aux questions ou prendre commande.

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
Communication et réaction en situation professionnelle	Prise de consignes Relations interpersonnelles durant l'activité Signalement des anomalies	Contribuer au fonctionnement de son segment d'activité au sein de l'entreprise en communiquant avec ses collègues et sa hiérarchie
Organisation du travail	Préparation et vérification des éléments nécessaires à la réalisation du travail Vérification des dispositifs de sécurité et du respect de la procédure Enregistrement des données relatives à l'activité	Préparer pour chaque activité les conditions nécessaires à l'enchaînement des tâches, pour rationaliser le travail et atteindre, en sécurité et autant que possible, le résultat recherché
Réalisation d'opérations nécessaires à la transformation d'un produit	Exécution des gestes professionnels nécessaires à la réalisation de l'opération Application d'un process de transformation	Participer à l'obtention d'un produit conforme aux objectifs
Maîtrise de la qualité	Réalisation d'opérations de nettoyage et/ou désinfection Application de procédures visant la qualité des produits Réalisation de contrôles en cours de production	Participer à la maîtrise qualité de la production : sanitaire, physicochimique et organoleptique
Utilisation et entretien courant des matériels et équipements	Utilisation des matériels Conduite de machine(s) Signalement des dysfonctionnements de matériel Application des règles de sécurité	Veiller au fonctionnement des matériels et équipements utilisés pour la transformation dans le respect de l'environnement

Référentiel de diplôme
Brevet d'études
professionnelles agricoles
"Alimentation et bio-industries"

Référentiel de certification

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

- la liste des capacités attestées par le diplôme BEPA Alimentation et bio-industries
- 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 MAAP.

Elles sont de deux ordres :

- des capacités générales, identiques pour tous les BEPA du MAAP
- des capacités professionnelles spécifiques au BEPA Alimentation et bio-industries, identifiées à partir des situations professionnelles significatives.

Le BEPA Alimentation et bio-industries comporte deux catégories de capacités professionnelles :

- des capacités communes à tous les BEPA du champ professionnel Alimentation - Bio-industrie - Laboratoire,
- des capacités spécifiques au BEPA Alimentation et bio-industries.

Capacités générales

C 1- Mobiliser les bases de la communication nécessaires à la vie professionnelle, sociale et citoyenne.

C 1.1- Communiquer en s'appuyant sur des éléments culturels ou professionnels.

C 1.2- Traiter des informations collectées à partir de différentes sources.

C 13 : Utiliser des outils et techniques d'expression et de communication dans le cadre d'une action collective.

C 2- Mobiliser des repères historiques, géographiques et socio-économiques pour se situer dans la société.

C 2.1- Situer un événement ou un fait d'actualité dans son contexte historique et/ou géographique.

C 2.2- Identifier des acteurs de la vie économique et sociale.

C 2.3- Mobiliser des références économiques et sociales dans des situations de la vie courante et professionnelle.

C 3- Mobiliser des connaissances de base dans les domaines scientifiques et techniques.

C 3.1- Mobiliser des outils et raisonnements mathématiques dans des situations de la vie courante et professionnelle.

C 3.2- Utiliser des connaissances élémentaires en sciences expérimentales pour expliquer des faits scientifiques ou techniques.

C 4- Utiliser les technologies de l'information et de la communication en autonomie et de manière responsable*

C 4.1- Utiliser son espace de travail dans un environnement en réseau.

C 4.2- Composer un document numérique.

C 4.3- Chercher des informations sur internet.

C 4.4- Communiquer en utilisant des outils adaptés dans le respect des règles d'usage de l'informatique et d'internet.

* la capacité C4 est certifiée par le B2i collège et par une partie des items du B2i lycée, elle n'est pas évaluée pour l'obtention du BEPA.

Capacités professionnelles communes au champ Alimentation - Bio industrie - Laboratoire

C 5- Identifier les éléments de contexte de l'activité

- C 5.1- Situer l'activité de l'entreprise dans l'environnement professionnel et socio-économique
- C 5.2- Situer l'activité dans l'organisation globale de l'entreprise
- C 5.3- Présenter la réglementation générale relative au travail et à l'activité
- C 5.4- Présenter les principaux risques et règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement
- C 5.5- Situer la démarche qualité dans l'organisation de l'entreprise

C 6- Présenter les composantes et le fonctionnement d'un processus de transformation, dans une perspective de durabilité

- C 6.1- Décrire les éléments d'un process de transformation et les contrôles associés
- C 6.2- Présenter les caractéristiques chimiques, biochimiques et biologiques des produits des agrobio-industries
- C 6.3- Présenter les techniques à mettre en œuvre et les conditions d'utilisation des matériels

C 7- Organiser son travail au niveau du poste

- C 7.1- Identifier le travail à réaliser à partir des consignes reçues
- C 7.2- Organiser ses activités en fonction des objectifs et des contraintes
- C 7.3- Rendre compte du travail réalisé en signalant tout écart ou anomalie

Capacités professionnelles spécifiques au BEPA Alimentation et bio-industries

C 8- Réaliser des opérations de transformation dans le respect des procédures

- C 8.1- Préparer les matières premières nécessaires à l'opération
- C 8.2- Exécuter les gestes professionnels adaptés à la conduite de l'opération
- C 8.3- Appliquer les mesures d'hygiène, de sécurité, de prévention, d'économie d'énergie et de respect de l'environnement
- C 8.4- Assurer la traçabilité des opérations réalisées
- C 8.5- Réaliser les contrôles en cours et en fin de production

C 9- Utiliser les matériels et équipements du poste dans le respect des consignes, de la sécurité et de l'environnement

- C 9.1- Effectuer la mise en marche, les réglages et ajustements nécessaires à la conduite des matériels et l'utilisation des équipements
- C 9.2- Assurer la surveillance des installations
- C 9.3- Maintenir les matériels et équipements du poste de travail en état de fonctionnement

Le diplôme du BEPA est délivré au vu des résultats obtenus à trois épreuves, E1, E2 et E3, si la moyenne des notes coefficientées obtenue est supérieure ou égale à 10 sur 20. Les notes attribuées à chaque épreuve sont en points entiers.

Les notes supérieures ou égales à 10 sur 20 obtenues aux épreuves sont valables cinq ans à compter de leur date d'obtention. Les notes supérieures ou égales à 10 sur 20 obtenues aux évaluations constitutives des épreuves certificatives en cours de formation sont conservées pendant la durée du cursus préparant à la spécialité du baccalauréat professionnel visé.

Les épreuves du BEPA prennent la forme soit de contrôles en cours de formation (CCF) pour les candidats scolarisés (formation initiale scolaire et apprentissage habilité), soit d'épreuves terminales pour les candidats hors CCF.

Définition de l'épreuve E1

L'épreuve E1 est commune à toutes les spécialités du BEPA.

Elle permet de vérifier les capacités C1, C2 et C3 du référentiel de certification. Elle est de coefficient 3.

L'épreuve ponctuelle terminale est écrite d'une durée de 2 heures 30. Elle comporte un sujet composé de 2 ou 3 parties.

La correction est réalisée à partir d'une grille d'évaluation critériée par un enseignant de français ou d'histoire-géographie ou de sciences économiques et par un enseignant de mathématiques ou de physique-chimie ou de biologie.

L'épreuve certificative en cours de formation est composée de trois situations d'évaluation permettant chacune de vérifier l'atteinte d'une capacité. L'évaluation est réalisée par les enseignants concernés par la formation permettant l'atteinte des capacités évaluées.

Chaque situation d'évaluation est mise en œuvre en classe de seconde. Elle est de coefficient 1.

Le cadrage des situations d'évaluation constituant l'épreuve E1 est précisé par note de service.

Définition de l'épreuve E2

L'épreuve E2 est spécifique à chaque spécialité du BEPA.

Elle permet de vérifier les capacités C5 et C6 du référentiel de certification. Elle est de coefficient 3.

L'épreuve ponctuelle terminale et l'épreuve certificative en cours de formation ont la même définition.

Il s'agit d'une épreuve orale réalisée à partir d'un recueil élaboré par le candidat de 5 à 7 fiches descriptives d'activités liées aux situations professionnelles significatives (SPS) du référentiel professionnel, appartenant à plusieurs champs de compétences. Une première fiche présente les éléments de contexte des activités, les autres fiches recensent des données et informations relatives à la mise en œuvre de l'activité et caractéristiques de la conduite du processus.

L'exposé et les questions posées permettent de vérifier que le candidat a acquis une vue d'ensemble de la conduite de l'activité, argumente et explique les choix techniques faits par le responsable et leurs modalités de mise en œuvre.

L'évaluation est conduite par un jury composé d'un enseignant de techniques professionnelles de la spécialité, d'un enseignant de sciences économiques et de gestion et d'un professionnel, à l'aide d'une grille d'évaluation critériée. En cas d'indisponibilité de l'examineur professionnel, un examinateur enseignant de techniques professionnelles doit être convoqué.

L'épreuve certificative en cours de formation est organisée avant la fin du mois de mars de la classe de première de baccalauréat professionnel. Le jury est externe à l'établissement de formation et se déplace sur le lieu de l'épreuve sur convocation de l'autorité académique.

Le cadrage des modalités de mise en œuvre de l'épreuve E2 est précisé par note de service.

L'épreuve a une durée de 20 minutes. Elle se compose d'un exposé du candidat d'une durée de 5 minutes et d'un entretien avec le jury d'une durée de 15 minutes.

L'épreuve ponctuelle terminale a une durée de 30 minutes. Elle se compose d'un exposé du candidat d'une durée de 5 à 10 minutes et d'un entretien avec le jury d'une durée de 20 minutes.

Définition de l'épreuve E3

L'épreuve E3 est spécifique à chaque spécialité du BEPA.

Elle permet de vérifier les capacités C7 à C9 du référentiel de certification. Elle est de coefficient 4.

L'épreuve ponctuelle terminale est une épreuve pratique. Sa durée varie de 1 heure 30 à 2 heures selon la spécialité.

L'évaluation est conduite par un jury composé d'un enseignant de techniques professionnelles de la spécialité et par un professionnel, à l'aide d'une grille d'évaluation critériée.

L'épreuve certificative en cours de formation est composée de 2 ou 3 situations d'évaluation indépendantes correspondant à la mise en œuvre de pratiques professionnelles. L'évaluation est réalisée par un enseignant de techniques professionnelles de la spécialité à l'aide d'une grille d'évaluation critériée, un professionnel est associé à l'évaluation, cependant l'absence du professionnel ne peut être opposable à la validation de l'épreuve (en cas d'indisponibilité de l'examineur professionnel, un examinateur enseignant de techniques professionnelles peut être associé à l'évaluation).

Une situation d'évaluation est mise en œuvre en classe de seconde. L'autre ou les 2 autres sont organisées avant la fin du mois d'avril de la classe de première de baccalauréat professionnel.

Le cadrage et le nombre de situations d'évaluation constituant l'épreuve E3 sont précisés par note de service.

BEPA	Brevet d'études professionnelles agricoles
CCF	Contrôle en cours de formation
FDA	Fiche descriptive d'activité
ROME	Répertoire opérationnel des métiers et des emplois
SPS	Situation professionnelle significative

Ministère de l'alimentation, 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

Juillet 2009