

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 1929**

Intitulé

BP : Brevet professionnel option Industries agroalimentaires (IAA)

Nouvel intitulé : Industries alimentaires

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'agriculture Modalités d'élaboration de références : Commission professionnelle consultative du ministère chargé de l'agriculture	Directeur régional de l'agriculture et de la forêt, Directeur régional de l'agriculture et de la forêt

Niveau et/ou domaine d'activité

IV (Nomenclature de 1967)

4 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

221 Agro-alimentaire, alimentation, cuisine

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

* Activités visées :

1. Le technicien de transformation-fabrication ou de conditionnement des produits alimentaires maîtrise, pour son segment de production, la conduite des matériels spécifiques, la mise en œuvre des procédés et des savoir-faire liés à la variété des produits fabriqués dans son entreprise, afin de :
 - organiser l'activité du segment pour réaliser les objectifs de production dans le cadre de l'ordonnement déterminé par l'échelon hiérarchique supérieur ;
 - former les OQ ou OS lors de leur insertion ou de la mise en œuvre de nouveaux procédés/produits ;
 - remplacer occasionnellement des OQ travaillant aux différents postes.
2. Le technicien de transformation-fabrication ou de conditionnement des produits alimentaires gère son segment de production (matière, qualité, process, aléas, sécurité, prévention des pollutions) dans le cadre des instructions (ordonnement, objectifs de production), enregistre et/ou contrôle l'enregistrement, voire interprète immédiatement les données.
3. Selon le mode d'organisation de son entreprise, le technicien de transformation-fabrication ou de conditionnement des produits alimentaires assure des relations fonctionnelles avec les autres segments de production ou équipes, avec l'encadrement, l'amont et l'aval et les services communs (maintenance, entretien, qualité, sécurité...), éventuellement avec des tiers de l'entreprise, dans le cadre de procédures ordinaires ou de groupes de travail spécifiques.
4. Le technicien de transformation-fabrication ou de conditionnement des produits alimentaires réalise des tâches techniquement très qualifiées ou spécialisées, ou conduit une ligne de production ou de conditionnement automatisée complexe. Pour certaines industries peu automatisées, il maîtrise de façon opérationnelle et polyvalente tous les postes de travail de l'atelier.
 - * Dans le cas de tâches techniquement très qualifiées ou spécialisées, il met en œuvre les modes opératoires et maîtrise les gestes professionnels liés aux opérations hautement qualifiées ou spécialisées qu'il conduit (préparation des matières premières, fabrication, conservation, conditionnement) et il utilise les équipements et matériels nécessaires au fonctionnement de son segment de production.
 - * Dans le cas de la conduite d'une ligne de fabrication ou de conditionnement automatisée d'utilisation complexe : il conduit une ligne de machines automatisées de série (mise en marche, surveillance, fonctionnement, réglages, mise à l'arrêt, en fonction des objectifs de production) ; il surveille en permanence, directement ou par l'intermédiaire des équipements informatiques, l'état du processus réalisé et du produit aux différents stades ; il détecte les dysfonctionnements, procède à un premier diagnostic de cause pour intervenir ou faire appel à l'intervention de la maintenance, ou encore en référer à son supérieur hiérarchique, maintient la machine en état de bon fonctionnement et conduit les opérations de nettoyage.
 - * Dans le cas de la maîtrise opérationnelle et polyvalente de tous les postes d'un atelier, il met en œuvre les modes opératoires et maîtrise les gestes professionnels liés à l'ensemble des postes qualifiés de son atelier, au niveau de performance des ouvriers qualifiés et il utilise les équipements et matériels nécessaires au fonctionnement de son atelier.
5. Le technicien de transformation-fabrication ou de conditionnement des produits alimentaires anime, coordonne et encadre l'activité d'une équipe de quelques OQ et OS qui réalisent la production de son segment d'activité :
 - Il organise le travail, répartit les tâches, et gère le temps de travail, dans le cadre du règlement général de l'entreprise ;
 - Il communique, anime, entretient avec les membres de son équipe des relations individuelles et collectives facilitant le travail et la solution d'éventuels problèmes ;
 - Il évalue, contrôle et coordonne en permanence la qualité du travail effectué et le respect des procédures ;
 - Il participe à la gestion administrative de son équipe ;
 - Il rend compte à son supérieur hiérarchique de sa mission d'animation d'équipe ;

- Il peut être amené à proposer à son supérieur hiérarchique des éléments d'évaluation individuelle des membres de son équipe en vue de sanction ou d'avancement ;
- Il veille et, éventuellement, forme à la sécurité active et passive, et à l'ergonomie des tâches pour son segment.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

* Secteur d'activité : Le technicien de transformation-fabrication ou de conditionnement des produits alimentaires exerce dans les entreprises industrielles de fabrication de produits alimentaires (chocolaterie et confiserie, biscuiterie et pâtisserie, charcuterie, plats cuisinés, plats appertisés, quatrième gamme, transformation laitière, travail industriel des viandes, etc.).

* Types d'emplois accessibles : Selon les branches professionnelles, les filières de produits et l'organisation de l'entreprise, les emplois occupés sont dénommés : ouvrier hautement qualifié, conducteur de ligne automatisée d'utilisation complexe, chef de file, de table, de tapis, de chaîne, chef de ligne, animateur de production, chef d'équipe, adjoint d'agent de maîtrise, etc.

Ces emplois sont, selon les cas, considérés comme :

- le niveau de qualification le plus élevé de la catégorie des ouvriers,
- une étape dans un cursus d'évolution professionnelle vers la catégorie maîtrise,
- le premier échelon de la catégorie maîtrise.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Les UC (unités capitalisables) sont des unités d'évaluation capitalisables, indépendantes les unes des autres et pouvant être obtenues dans n'importe quel ordre. Le diplôme du brevet professionnel est délivré dès lors que les 12 UC qui le constituent sont obtenues : - 9 UC nationales de qualification (UCNQ) dont 4 UC du domaine technologique et professionnel (D1), 1 UC du domaine mathématiques (D2), 1 UC du domaine sciences (D3), 1 UC du domaine expression et communication (D4) et 2 UC du domaine économique et professionnel (D5) ; - 3 UC d'adaptation régionale ou à l'emploi (UCARE) choisies en fonction des emplois visés et des entreprises concernées, et qui peuvent relever de tous les domaines prévus pour le BP : les 5 domaines cités précédemment, le domaine langues (D6), le domaine hygiène, sécurité et éducation physique et sportive (D7).

NB : des UC sont communes à plusieurs options du BP ; il existe également une modalité d'évaluation en épreuves terminales qui n'a jamais été mise en œuvre.

* Objectifs terminaux d'intégration (OTI) des 9 UCNQ :

UC 1 : être capable de mobiliser les connaissances scientifiques et techniques nécessaires à la conduite de procédés de transformation-fabrication et conditionnement des produits agroalimentaires

UC 2 : être capable de conduire un segment de transformation-fabrication-conditionnement, dans le cadre des directives et d'un ordonnancement définis, en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions

o Selon l'emploi visé :

UC 3 A : être capable de maîtriser les opérations, modes opératoires et gestes des postes de travail d'un segment de transformation-fabrication ou conditionnement, en les adaptant aux variations de production

ou

UC 3 B : être capable de maîtriser les opérations, modes opératoires et gestes d'une activité de transformation-fabrication ou conditionnement hautement qualifiée

ou

UC 3 C : être capable de conduire une ligne de transformation-fabrication ou conditionnement automatisée d'utilisation complexe

ou

UC 3 D : être capable de maîtriser en polyvalence complète la conduite des principaux postes de travail qualifiés d'un atelier de transformation

UC 4 : être capable de participer à l'analyse et à la résolution de problèmes techniques complexes de fonctionnement et d'évolution de son segment d'activité

UC 5 : être capable d'utiliser les outils mathématiques dans les situations complexes de la vie professionnelle et sociale

UC 6 : être capable de rappeler les mécanismes scientifiques qui permettent de comprendre les procédés de transformation de la matière alimentaire

UC 7 : être capable de communiquer dans les situations complexes de la vie sociale et professionnelle

UC 8 : être capable de présenter les caractéristiques d'une entreprise agroalimentaire et de son environnement socio-économique

UC 9 : être capable de rappeler les principes de gestion économique et de gestion de la qualité mis en œuvre dans l'entreprise agroalimentaire

NB : les objectifs terminaux d'intégration (OTI) des UCARE peuvent être obtenus auprès des services régionaux de la formation et du développement des DRAF ou des centres habilités pour la délivrance du BP selon la modalité des UC.

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	

En contrat d'apprentissage	X	Le jury, présidé par un fonctionnaire de catégorie A du ministère de l'agriculture, est composé paritairement : - de membres de l'enseignement et de la formation professionnelle agricoles dont au moins la moitié de membres l'enseignement et de la formation professionnelle agricoles publics ; - de professionnels du secteur d'activité concerné par l'option du brevet professionnel, à parité employeurs ou responsables d'exploitation et salariés.
Après un parcours de formation continue	X	Idem.
En contrat de professionnalisation	X	Idem.
Par candidature individuelle		X
Par expérience dispositif VAE prévu en 2003	X	Idem.

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Décret n° 90-305 du 3 avril 1990 modifié portant règlement général du brevet professionnel délivré par le ministère de l'agriculture et de la forêt (JO du 6 avril 1990) et articles 2 à 9 du décret n° 2003-1160 du 4 décembre 2003 modifiant la partie réglementaire du livre VIII du code rural et relatif aux diplômes technologiques et professionnels délivrés par le ministre chargé de l'agriculture (JO du 6 décembre 2003)

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 27 décembre 1993 portant création et fixant les modalités de délivrance du brevet professionnel option Industries agroalimentaires (JO du 7 janvier 1994)

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Décret n° 2003-1160 du 4 décembre 2003 modifiant la partie réglementaire du livre VIII du code rural et relatif aux diplômes technologiques et professionnels délivrés par le ministre chargé de l'agriculture (JO du 6 décembre 2003)

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Autres sources d'information :

Site Internet de la communauté éducative de l'enseignement agricole public français : educagri.fr

Lieu(x) de certification :

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Historique de la certification :

Certification suivante : [Industries alimentaires](#)