



**MINISTÈRE  
DE L'AGRICULTURE  
ET DE LA SOUVERAINETÉ  
ALIMENTAIRE**

*Liberté  
Égalité  
Fraternité*

**REFERENTIEL DE DIPLOME DE L'OPTION  
CONDUCTEUR DE LIGNE DE PRODUCTION ALIMENTAIRE <sup>1</sup>  
DU BREVET PROFESSIONNEL**

Arrêté du xx 2023 portant création de l'option « conducteur de ligne de production alimentaire » du brevet professionnel et fixant ses conditions de délivrance

---

<sup>1</sup> Libellé provisoire

Le brevet professionnel « conducteur de ligne de production alimentaire » est une certification de niveau 4 de la nomenclature du cadre national des certifications professionnelles.

Le référentiel du brevet professionnel comporte 3 parties :

1. Le référentiel d'activités,
2. Le référentiel de compétences,
3. Le référentiel d'évaluation.

## 1. REFERENTIEL D'ACTIVITES

Le référentiel d'activités est composé de trois parties :

- La première partie fournit un ensemble d'informations relatives à la classification de la spécialisation et au contexte socio-économique du secteur professionnel,
- La deuxième partie est constituée de la fiche descriptive des activités (FDA) et des informations réglementaires,
- La troisième partie présente les situations professionnelles significatives (SPS) organisées en champs de compétences.

### 1.1. Eléments de contexte socio-économique du secteur professionnel

#### 1.1.1. L'environnement politique, social, réglementaire du secteur professionnel

##### Les caractéristiques du secteur

Le secteur de la production alimentaire ou « industrie agroalimentaire » (IAA) est l'ensemble des activités de transformation des matières premières issues de l'agriculture, de l'élevage ou de la pêche en produits alimentaires destinés essentiellement à la consommation humaine.

En 2019, 62% de la production française est issue de la branche « agriculture-sylviculture-pêche ».

C'est la première industrie de France en termes de chiffre d'affaires et le premier employeur industriel du pays.

La forte dispersion sur le territoire national en fait un secteur d'activité stratégique pour de nombreux territoires ruraux.

Activités indispensables, les industries alimentaires se sont maintenues durant la crise sanitaire due à la pandémie du Covid 19 en 2020 et 2021. Avec une production estimée à 140 milliards d'euros en 2020, elles ont subi un choc six fois moindre que l'ensemble de l'industrie manufacturière.

Avant cette crise sanitaire, la France était le deuxième fabricant européen de produits alimentaires transformés derrière l'Allemagne, et devant l'Italie et l'Espagne. Depuis, sa part dans la production européenne tend à diminuer.

En 2021, la France reste le 6<sup>ème</sup> pays exportateur de produits agricoles et agroalimentaires au niveau mondial<sup>2</sup>.

Les entreprises de productions alimentaires se répartissent en dix secteurs d'activités :

- Transformation et conservation de la viande et préparation de produits à base de viande

---

<sup>2</sup> Panorama des industries agroalimentaires – édition 2022 – Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

- Transformation et conservation de poisson, de crustacés et de mollusques
- Transformation et conservation de fruits et légumes
- Fabrication d'huiles et graisses végétales et animales
- Fabrication de produits laitiers
- Travail des grains ; fabrication de produits amylacés
- Fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et de pâtes alimentaires
- Fabrication d'autres produits alimentaires
- Fabrication d'aliments pour animaux
- Fabrication de boissons

Des disparités existent selon les productions : le secteur des produits laitiers est le premier contributeur au chiffre d'affaires (CA) de l'industrie agroalimentaire française avec 41,3 milliards d'euros (soit 21% du CA des IAA), devant celui de la viande et préparation à base de viande avec 36,2 milliards d'euros (soit 18 % du CA des IAA), et celui de la fabrication de boissons avec 32,3 milliards d'euros (soit 16 % du CA des IAA)<sup>3</sup>.

La valeur ajoutée dégagée par l'ensemble des activités agricoles et agroalimentaires représente 3,6 % du produit intérieur brut français.

Les IAA ont dégagé en 2019 une valeur ajoutée de 40 243 millions d'euros<sup>4</sup>.

### **L'environnement politique, social, réglementaire du secteur professionnel**

La production de produits alimentaires est un secteur d'activité où les exigences en termes d'hygiène et de sécurité sont très élevées. Les réglementations sont particulièrement strictes.

**Le « Paquet hygiène »** est un ensemble de règlements européens qui définissent le cadre réglementaire pour l'hygiène des denrées alimentaires. Il s'applique à l'ensemble de la filière agroalimentaire depuis la production primaire, animale et végétale jusqu'à la distribution au consommateur final, en passant par l'industrie agroalimentaire, les métiers de bouche, et le transport. Cette réglementation a pour objet de garantir à un niveau élevé de sécurité sanitaire de l'alimentation humaine et animale au bénéfice de la protection du consommateur. Elle fixe une obligation de résultat pour les opérateurs en leur laissant une certaine latitude sur les moyens. Les professionnels doivent mettre en place et appliquer un plan de maîtrise sanitaire qui comprend en premier lieu un système de traçabilité et de gestion des non-conformités, et, en second lieu des procédures fondées sur les principes HACCP (Hazard analysis critical control point).

**La politique de l'alimentation** en France est définie par l'article 1 de la loi n° 2014-1170 d'avenir pour l'agriculture, l'alimentation et la forêt du 13 octobre 2014 : « dans ses dimensions internationale, européenne, nationale et territoriale, elle a pour finalités d'assurer à la population l'accès à une alimentation sûre, saine, diversifiée, de bonne qualité et en quantité suffisante, produite dans des conditions économiquement et socialement acceptables par tous, favorisant l'emploi, la protection de l'environnement et des paysages et contribuant à l'atténuation et à l'adaptation aux effets du changement climatique ».

**La loi n° 2018-938 du 30 octobre 2018 pour l'équilibre des relations commerciales dans le secteur agricole et alimentaire (EGALIM)** est le reflet d'une demande sociétale forte pour une alimentation saine, durable et accessible à tous. Issue des États généraux de l'alimentation lancés en 2017, cette loi vise à réformer les secteurs de l'agriculture et de l'agroalimentaire autour de trois principaux enjeux et objectifs :

- Améliorer le revenu des producteurs en rétablissant l'équilibre des relations commerciales producteurs-grande distribution ;
- Améliorer les conditions sanitaires et environnementales de production ;
- Favoriser l'accès des consommateurs à une alimentation de qualité, saine et durable. Les producteurs

<sup>3</sup> Agreste Graph'Agri 2021

<sup>4</sup> Agreste Graph'Agri 2021

sont incités par les pouvoirs publics et les collectivités territoriales à participer à la construction des Projets Alimentaires Territoriaux (PAT).

Elle a été complétée en août 2021 par la loi Climat et Résilience, qui prévoit plusieurs mesures très ambitieuses pour améliorer la qualité des repas servis par la restauration collective, avec notamment l'objectif d'un taux d'approvisionnement de 50 % de produits durables et de qualité, dont 20 % de produits issus de l'agriculture biologique. Les services de restauration collective scolaire ont désormais l'obligation de proposer au moins une fois par semaine un menu végétarien dans les cantines scolaires.

**Le programme national pour l'alimentation (2019-2023)** détermine les objectifs de la politique de l'alimentation en prenant en compte notamment la justice sociale, l'éducation alimentaire de la jeunesse et la lutte contre le gaspillage alimentaire. Pour assurer l'ancrage territorial de cette politique, il précise les modalités permettant d'associer les collectivités territoriales à la réalisation de ces objectifs. Il propose des catégories d'actions dans les domaines de l'éducation et de l'information pour promouvoir l'équilibre et la diversité alimentaires, les produits locaux et de saison ainsi que la qualité nutritionnelle et organoleptique de l'offre alimentaire, dans le respect des orientations du programme national relatif à la nutrition et à la santé défini à l'article L. 3231-1 du code de la santé publique.

### **1.1.2. Type d'entreprises et/ou d'établissements concernés**

Au 31 décembre 2019, les entreprises productions alimentaires françaises stricto sensu (hors commerce de gros de produits agroalimentaires et artisanat commercial) employaient 436 547 salariés (en équivalents temps plein) au sein de 16 431 entreprises (unités légales), qui vont de petites entreprises familiales jusqu'à de grandes multinationales<sup>5</sup>.

Le secteur agroalimentaire français est constitué en grande majorité de micro-entreprises de moins de 10 salariés (81 %), la part des PME (de 10 à 249 salariés) représente 17 %. Les grandes entreprises de plus de 250 salariés représentent moins de 2 % des entreprises du secteur mais réalisent plus de 84 % du chiffre d'affaires<sup>6</sup>.

Les principaux bassins d'emplois du secteur agroalimentaire sont situés en Bretagne, en Pays-de-la-Loire, en Auvergne-Rhône-Alpes, en Hauts-de-France et en Grand Est.

Parmi les secteurs les plus pourvoyeurs d'emplois figurent le secteur de la viande et préparation de produits à base de viande (26 % des salariés), la fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et de pâtes alimentaires (14 %), les produits laitiers (11 %) et la fabrication des boissons (10 %).

En matière d'emploi, les entreprises de la filière ont une dynamique d'embauche importante qui se maintient sur l'ensemble du territoire avec pour 2022, 95 560 projets de recrutement (+18.7 % par rapport à 2021)<sup>7</sup>.

Accessibles à tout niveau de qualification, les métiers de l'agroalimentaire évoluent, sont diversifiés et proposent de réelles perspectives d'emploi et de formation, y compris en interne, pour permettre à chacun d'évoluer et d'exercer durablement ces métiers.

### **1.1.3. Facteurs d'évolution et de variabilité en cours**

#### **L'attractivité de la filière**

Les entreprises sont confrontées à des besoins en recrutement de plus en plus importants avec une pénurie

---

<sup>5</sup> Panorama des industries agroalimentaires – édition 2022 – Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

<sup>6</sup> Panorama des industries agroalimentaires - 2022 - Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

<sup>7</sup> Panorama des industries agroalimentaires - 2022 - Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

de main-d'œuvre qui va s'accroître avec les nombreux départs en retraite à venir d'ici 2030.

Il est primordial de faire évoluer les modes de recrutement, de poursuivre les actions en faveur de l'insertion professionnelle de tous les publics et de faire évoluer l'image des métiers et de ce secteur.

### **Le comportement des consommateurs**

Les comportements de consommation ont beaucoup changé ces dernières années. De nos jours, la consommation s'individualise, le consommateur est sans cesse connecté, informé, attentif à la vertu écologique et à la qualité nutritive et sanitaire des produits qu'il consomme. Il est de plus en plus sensible à l'origine locale des produits (circuits courts). Les comportements alimentaires intègrent de nouvelles normes sociales, de plus en plus exigeantes sur les questions de bien-être animal et de préservation de l'environnement. Parmi ces enjeux, la question de l'impact climatique de la consommation de viande occupe une place particulière.

### **Le développement des démarches de Responsabilité Sociétale de l'Entreprise (RSE)**

En 2022, près de la moitié des entreprises industrielles agroalimentaires ont mis en place une démarche volontaire en lien avec la RSE. Elles sont particulièrement concernées par ces démarches, du fait de leur incidence forte sur les environnements naturels, sociaux et économiques. Leurs engagements font valoir les pratiques des producteurs en amont et font écho aux attentes de la société en matière de protection de l'environnement et de bien-être animal<sup>8</sup>.

### **La réduction du gaspillage alimentaire**

En France, les pertes et gaspillages alimentaires représentent 10 millions de tonnes de produits par an, soit une valeur commerciale estimée à 16 milliards d'euros.<sup>9</sup>

Ce gaspillage représente un prélèvement inutile de ressources naturelles, telles que les terres cultivables et l'eau, et des émissions de gaz à effet de serre qui pourraient être évitées. Ces dernières sont évaluées par l'Ademe (Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie) à 3 % de l'ensemble des émissions nationales.

Ce sont également des déchets qui pourraient être évités qui n'auraient donc pas à être traités et n'engendreraient pas les coûts de gestion afférents. Toutes les étapes de la chaîne alimentaire, production, transformation, distribution et consommation, participent aux pertes et gaspillages alimentaires.

La lutte pour réduire ce gaspillage alimentaire est un véritable enjeu pour les professionnels du secteur.

### **Les défis environnementaux**

Nourrir une population qui va encore fortement croître pendant plusieurs décennies avant, peut-être, de se stabiliser, dans un contexte de réchauffement climatique impactant directement la productivité agricole, crée des défis nouveaux pour les systèmes agroalimentaires mondiaux. Il paraît désormais clair que bien nourrir toute la planète, sans ruiner l'environnement, ne pourra se faire sans des mutations profondes de l'alimentation, de l'agriculture elle-même, et des industries agroalimentaires. Dans ce contexte mondial, chaque territoire devra tenir compte de ses spécificités structurelles pour faire évoluer ses pratiques et modes de production. La France devra accélérer sa transition vers l'agroécologie pour réduire les pressions exercées par l'agriculture sur l'environnement tout en lui permettant de reconquérir son autonomie alimentaire<sup>10</sup>.

En 2019, l'industrie agroalimentaire a consacré 248 millions d'euros d'investissements ou d'études afin de protéger l'environnement. Grande consommatrice d'eau pour le lavage et le traitement industriel des matières premières ou le nettoyage des équipements de production, 35% de ses investissements sont affectés au traitement des eaux usées. La limitation des émissions de gaz à effet de serre est le deuxième poste d'investissement (31%).<sup>11</sup>

La question des emballages est également un enjeu. Les industriels travaillent sur le développement de nouveaux matériaux d'emballage à partir de matières premières biosourcées et de mono-matériaux, et recherchent des solutions de conditionnement au degré de recyclabilité élevé. La recherche s'intéresse aussi à concevoir des emballages actifs qui, interagissant avec le produit, permet d'en augmenter sa durée de

---

<sup>8</sup> Panorama des industries agroalimentaires - 2022 - Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire

<sup>9</sup> site [www.ecologie.gouv.fr](http://www.ecologie.gouv.fr) – données du 3 janvier 2023

<sup>10</sup> Rapport France stratégie « pour une alimentation saine et durable » 09/2021

<sup>11</sup> Panorama des industries agroalimentaires – 2022 – Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire (p 66)

conservation.

## **L'évolution technologique**

La production s'est automatisée au cours des dernières années : les postes de travail exigent plus d'autonomie et de polyvalence, ce qui implique des besoins accrus en personnel qualifié. Le développement de la robotique accélère et fiabilise les opérations de manutention lourde et répétitive. Elle permet une diminution de la pénibilité de certaines tâches.

Les nouvelles technologies de codage, capteurs et traitement des données permettent de garantir un niveau extrêmement élevé de traçabilité. Les techniques de blockchain<sup>12</sup> garantissent un partage de données tout au long de la chaîne de production et de distribution. D'autres technologies en cours de développement, mixant numérique et biotechnologies permettront de connaître précisément les conditions de fabrication et de transport et en particulier le respect de la chaîne du froid. Comme dans les autres secteurs industriels, le numérique va permettre de nouveaux gains de productivité en matière d'organisation des chaînes de production, depuis le producteur primaire jusqu'au consommateur final. Les emballages intelligents sont aussi à l'étude, équipés de capteurs et senseurs, ils peuvent contrôler et informer de l'état du produit, de sa fabrication jusqu'à sa distribution. Le développement de la robotique accélère et fiabilise les opérations de manutention lourde et répétitive. Elle permet une diminution de la pénibilité de certaines tâches.

## **1.2. Les emplois visés par le diplôme**

### **1.2.1. Dénominations des emplois**

#### **Code NSF**

221 Agro-alimentaire, alimentation, cuisine

#### **Formacodes**

21554 : agroalimentaire

21570 : qualité sécurité agroalimentaire

#### **Code du Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois (ROME)**

Les métiers visés par la qualification de niveau 4 correspondent aux codes ROME suivants :

H 2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

H 3301 : Conduite d'équipement de conditionnement

H 3303 : Préparation de matières et produits industriels (broyage, mélange...)

#### **Appellations transversales aux différentes familles de l'agroalimentaire**

- Préparateur de recettes
- Technicien de production
- Technicien responsable de fabrication
- Agent de production
- Conducteur de ligne automatisée

---

<sup>12</sup> Une blockchain est un registre, une grande base de données qui a la particularité d'être partagée simultanément avec tous ses utilisateurs, tous également détenteurs de ce registre, et qui ont également tous la capacité d'y inscrire des données

- Conducteur de ligne de conditionnement
- Conducteur de machines
- Conducteur de ligne de fabrication

## **1.2.2 Mention dans la Convention collective de la branche**

- Convention collective des 5 branches industries alimentaires diverses du 21 mars 2012
- Convention collective nationale pour les industries de produits alimentaires élaborés
- Convention collective nationale Abattoirs
- Convention collective nationale de l'industrie de la salaison, charcuterie en gros et conserves de viandes
- Convention collective Entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes
- Convention collective de transformation des volailles
- Convention collective Industrie laitière
- Convention collective du lait
- Convention collective des coopératives et SICA des fleurs, fruits et légumes et de pommes de terre.
- Convention collective des conserveries
- Convention collective des sucreries, sucreries-distilleries et raffineries
- Convention collective de l'industrie des glaces, sorbets et crèmes glacée
- Convention collective nationale des activités industrielles de boulangerie et pâtisseries
- Convention collective nationale des métiers de la transformation des grains
- Convention collective des pâtes alimentaires sèches et du couscous non préparé
- Convention collective des coopératives agricoles de céréales, de meunerie, d'approvisionnement, d'alimentation du bétail et d'oléagineux
- Convention collective nationale des activités de production des eaux embouteillées et boissons rafraîchissantes sans alcool et de bière

### **1.2.3.1 Conditions d'exercice de l'emploi**

#### **1.2.3.1 Place dans l'organisation hiérarchique de l'entreprise**

Le titulaire de l'emploi visé par le brevet professionnel « « Conducteur de ligne de production alimentaire » exerce ses activités sous la responsabilité d'un responsable de production ou d'un responsable d'atelier ou d'un responsable d'équipe selon la taille de l'entreprise. Il peut, le cas échéant, animer une équipe.

Le titulaire de l'emploi exerce principalement ses activités en zone d'approvisionnement, de fabrication ou de conditionnement. Il peut intervenir dans les lieux de réception, stockage et expédition de matières premières ou de produits finis. Toutefois, selon la taille de l'entreprise et le poste occupé, ses lieux et conditions d'exercice peuvent être très variables. Les emplois dans les très petites entreprises (TPE) et petites et moyennes entreprises (PME) impliquent notamment une plus grande polyvalence.

En dehors des entreprises de productions alimentaires, il peut également être employé par un atelier de préparation, de transformation ou de conditionnement de produits alimentaires intégré à une grande ou moyenne surface (GMS) ou par une société de restauration collective hors foyer.

Son activité peut également s'exercer dans un atelier de transformation de produits agricoles à la ferme.

Son activité s'exerce en zone à température élevée, froide, humide ou en zone à atmosphère contrôlée.

Il peut être exposé à la poussière, aux bruits, aux odeurs et à l'utilisation de produits chimiques. La tendance à l'automatisation et la mécanisation limite de plus en plus le port de charges. Cela implique l'utilisation de logiciels de gestion de production assistée par ordinateur (GPAO) spécifiques à l'activité de l'entreprise.

Les conditions dans lesquelles se déroulent ces activités génèrent des risques qui peuvent être la source d'accidents. Pour durer dans son activité, le professionnel prend en compte sa santé et celle des autres dans une démarche de prévention des risques professionnels. Certaines habilitations comme celle de Salarié Sauveteur Secouriste du Travail (SST) sont utiles à l'exercice du métier.

Le port d'équipements de protection individuelle (gants, chaussures de sécurité, protections auditives...) et d'équipements d'hygiène (charlotte, masque...) est requis.

Pour réaliser certains travaux, le titulaire de l'emploi doit être détenteur de certifications spécifiques telles que : Certificat d'Aptitude à la Conduite En Sécurité (CACES) ou encore de formations à l'utilisation de matériels spécifiques tels que les autoclaves.

Le titulaire de l'emploi est soumis au secret professionnel quant aux process et recettes de fabrication.

Le salarié est intégré à une équipe dont il peut assurer la coordination, soumise à des objectifs de production qualitatifs et quantitatifs.

Les horaires peuvent être fixes ou variables, de jour ou de nuit, en semaine et/ou le week-end. Selon l'organisation de l'entreprise, il s'agit parfois d'horaires de « travail posté ». Les équipes se relaient au même poste les unes après les autres selon une organisation en deux fois 8 heures ou trois fois 8 heures.

### **1.2.3.2 Degré d'autonomie et de responsabilité**

Le titulaire de l'emploi est responsable de la préparation et de la mise en œuvre de la production selon des procédures, des objectifs et une planification selon la taille de l'entreprise et son organisation. Il peut proposer, dans le champ de ses activités, des solutions d'optimisation et contribuer ainsi à la politique d'amélioration continue de la qualité dans le processus de production.

Il peut disposer d'une autonomie et d'une responsabilité importante dans la gestion des relations humaines et dans la résolution des dysfonctionnements.

Il peut être responsable de son segment de production dans le respect des objectifs fixés l'entreprise.

### **1.2.3.3 Évolutions possibles des diplômés dans et hors le cadre de l'emploi**

Après quelques années d'expérience, les titulaires de l'emploi peuvent évoluer vers des postes à responsabilité plus importantes, éventuellement après un complément de formation : conducteur de plusieurs lignes puis vers un poste de chef d'équipe ou vers d'autres postes d'encadrement.

## **1.3. La fiche descriptive d'activités (FDA)**

### **1.3.1. Résumé du métier**

**Le conducteur de ligne de production alimentaire** est responsable de l'ensemble d'une ligne de production manuelle ou composée de machines automatisées ou semi automatisées. Il assure la conduite et la surveillance des machines en vue de réaliser des processus de fabrication alimentaire

Au quotidien, le conducteur de ligne consulte et met en application les consignes de production (quantités, cadences, normes de qualité, etc.) prescrites par le responsable de production et inscrite dans le cahier des charges. Il coordonne et supervise le travail d'une équipe d'opérateurs de production chargés chacun d'une tâche spécifique.

Il veille au bon fonctionnement des différentes étapes de fabrication des produits alimentaires et s'engage à faire respecter les normes de productivité. Il réalise également des opérations de marquages (DLC, numéro de lot...). Il applique les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

**Le conducteur de ligne de conditionnement** conditionne des produits manuellement ou au moyen d'une machine automatisée d'emballage, d'embouteillage, de palettisation selon les règles d'hygiène, de sécurité et les impératifs de production (délais, quantités, qualité). Il applique des mesures correctives en cas de dysfonctionnement des équipements et de non-conformité du conditionnement des produits. Il peut effectuer le réglage, l'entretien des équipements et réaliser des opérations de marquage, de stockage, d'étiquetage.

### **1.3.2. Liste des fonctions et des activités exercées**

La fiche descriptive d'activités (FDA) liste l'ensemble des activités (recensées lors des travaux d'enquêtes en milieu professionnel) exercées par des titulaires des emplois visés par le diplôme.

Il s'agit d'une liste d'activités 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.

Les activités ci-dessous doivent être lues comme un potentiel d'interventions en situations de travail.

Elles sont regroupées en grandes fonctions et sont écrites, par convention, sans pronom personnel, les activités pouvant être conduites soit par une femme, soit par un homme.

Les activités sont rassemblées en 5 fonctions :

## **1. Fabrication**

### **1.1. Prépare la prise de son poste de travail (supervision du respect des normes)**

1.1.1. S'équipe d'une tenue professionnelle (se change, s'habille)

1.1.2. Applique les règles en matière de port de bijoux et autres accessoires

1.1.3. Effectue les gestes de nettoyage et de désinfection des mains (lavabo, gel hydro alcoolique)

1.1.4. Effectue les gestes de nettoyage et de désinfection des chaussures et équipements professionnels (lave bottes...)

## **1.2. Prépare la production**

- 1.2.1. Prend connaissance des ordres de fabrication et du planning
- 1.2.2. Vérifie la disponibilité des matériels et équipements
- 1.2.3. Vérifie la conformité des matières premières par rapport à la commande
- 1.2.4. Contrôle la qualité des matières premières
- 1.2.5. Prépare les matières premières en fonction de la recette
- 1.2.6. Pèse les quantités des différents composants
- 1.2.7. Assure la préparation des ingrédients nécessaires
- 1.2.8. Assure la programmation des équipements et des machines
- 1.2.9. S'assure de la présence et de la fonctionnalité des équipements de contrôle (tests métaux, micromètre, thermomètre)
- 1.2.10. S'assure de l'état de fonctionnement (sécurité et propreté) des équipements avant démarrage
- 1.2.11. Installe le matériel (caisses, balance, housse, ciseaux...)
- 1.2.12. Complète l'ordre de fabrication pour le suivi des stocks et la traçabilité
- 1.2.13. Met en œuvre les réglages pour les formules et/ou recettes (changement de recettes)

## **1.3. Met en œuvre la production**

- 1.3.1. Assure la mise en route des équipements/machines
- 1.3.2. Approvisionne en matière le poste de travail ou les lignes de production
- 1.3.3. Procède à l'incorporation des ingrédients en respectant la fiche process
- 1.3.4. Assure les réglages manuels ou automatisés lors des changements de séries, de formats, de recettes
- 1.3.5. Surveille l'approvisionnement des machines en matières premières et –produits
- 1.3.6. Réalise les différents réglages du process
- 1.3.7. Contrôle les caractéristiques du produit en cours de transformation (texture, couleur, température, quantité, dimensions...)
- 1.3.8. Adapte les paramètres de fabrication en fonction des évolutions du produit en cours de transformation
- 1.3.9. Contrôle le fonctionnement des installations
- 1.3.10. Réalise un pré-diagnostic en cas de dysfonctionnement
- 1.3.11. Alerte le service de maintenance en cas de dysfonctionnement
- 1.3.12. Arrête les lignes en cas de situations dangereuses ou de non-conformité
- 1.3.13. Réalise des opérations de stabilisation et de conservation
- 1.3.14. Réalise des tests gustatifs
- 1.3.15. Enregistre les données de suivi de la fabrication
- 1.3.16. Veille au respect des conditions d'hygiène

## **1.4. Réalise les opérations de fin de production**

- 1.4.1. Démonte les machines pour le nettoyage (scies, cercleuses, filmeuses...)
- 1.4.2. Assure des opérations de maintenance de premier niveau de la ligne
- 1.4.3. Nettoie et désinfecte les machines et équipements
- 1.4.4. Procède aux opérations de rangement et de stockage de fin de production (chariots, bac avec des produits transformés, produits à congeler)

- 1.4.5. Trie et évacue les co-produits et les déchets
- 1.4.6. Enregistre les opérations effectuées et les problèmes rencontrés (manuellement ou informatiquement)
- 1.4.7. S'assure du respect de l'application des plans d'autocontrôles
- 1.4.8. Assure la transmission de l'information aux équipes suivantes

## **2. Réalisation de contrôle de qualité (matières premières, produits intermédiaires, produits finis)**

- 2.1. Prélève des échantillons pour analyse
- 2.2. Procède à l'étiquetage des échantillons dans le cadre de la traçabilité
- 2.3. Assure le stockage des échantillons
- 2.4. Effectue des mesures (poids, températures, pH, humidité...)
- 2.5. Relève des données
- 2.6. Enregistre les résultats de mesures et d'analyses
- 2.7. Renseigne les supports de suivi (fiches auto-contrôle)
- 2.8. Alerte en cas de non-conformité
- 2.9. Vérifie la qualité des emballages
- 2.10. Contrôle l'étanchéité des produits conditionnés
- 2.11. Vérifie la qualité de l'étiquetage (dates, code barre)
- 2.12. Contrôle la qualité du nettoyage et désinfection (surfaces, vêtements...)

## **3. Conditionnement**

- 3.1. Prépare les emballages adaptés au conditionnement
- 3.2. Paramètre les machines en fonction des formats
- 3.3. Effectue les réglages nécessaires
- 3.4. Alimente en matière et matériaux les lignes de conditionnement (emballage sous film, mise en barquettes des produits...)
- 3.5. Change les formats d'emballage
- 3.6. Réalise l'étiquetage ou le marquage (jet d'encre ou impression)

## **4. Contribution à l'évolution du plan d'amélioration continue**

- 4.1. Participe à la réduction des pertes, à l'optimisation de la consommation énergétique et de fluides, à l'amélioration de la productivité
- 4.2. Collecte les propositions d'amélioration continue formulées par les opérateurs
- 4.3. Formule des propositions d'amélioration (techniques ou organisationnelles à sa hiérarchie...)

## **5. Coordination des activités d'une équipe**

- 5.1. Supervise la préparation des opérateurs en matière d'hygiène et sécurité avant leur prise de poste
- 5.2. Suit le tableau de bord (données quantitatives et qualitatives)
- 5.3. S'assure de l'application des procédures de production, d'hygiène et de qualité (en lien avec le

service qualité)

- 5.4. S'assure de la bonne maîtrise et du respect des consignes de sécurité
- 5.5. Récupère/Analyse les informations nécessaires à l'activité
- 5.6. Transmet les informations et les consignes
- 5.7. Organise le planning de travail de l'équipe
- 5.8. Explicite les procédures ou les contrôles
- 5.9. Ajuste l'intervention des opérateurs en fonction des aléas.
- 5.10.       Alerte sur les dysfonctionnements dans l'organisation du travail
- 5.11.       Assure le lien entre la hiérarchie et les opérateurs de sa ligne ou de son espace de fabrication
- 5.12.       Rend compte de son activité à la hiérarchie
- 5.13.       Accueille et forme des nouveaux arrivants et des personnels

*La fonction et les activités ci-après correspondent aux travaux susceptibles d'être confiés à un conducteur de ligne de production alimentaire selon la localisation, la taille, les orientations et l'organisation de l'entreprise employeuse.*

## **6. Mise en œuvre des activités complémentaires, de diversification ou spécialisées, de l'activité de conducteur de ligne de production alimentaire**

- 6.1. Prépare la mise en production d'une nouvelle transformation alimentaire artisanale
- 6.2. Réalise les opérations logistiques

## 1.4. Situations professionnelles significatives

Le tableau suivant présente les SPS de la compétence, c'est-à-dire les situations qui, si elles sont maîtrisées, permettent de rendre compte de l'ensemble des compétences mobilisées dans le travail.

Les SPS sont regroupées en champs de compétences, selon les ressources qu'elles mobilisent et la finalité visée.

Toutes les SPS suivantes sont réalisées dans le cadre réglementaire des activités forestières, la réglementation en matière de sécurité, santé et protection de l'environnement.

Champs de compétences	Situations professionnelles significatives	Finalités
<b>Organisation du travail sur une ligne de production alimentaire</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Organisation et ajustement du planning de travail</li> <li>• Explication des consignes et informations</li> <li>• Intégration de nouveaux arrivants</li> </ul>	Optimiser la coordination du travail d'une équipe d'opérateurs en lien avec des objectifs de production dans le respect de la réglementation et les exigences en matière de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement
<b>Suivi de la performance de la ligne de production</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enregistrement des opérations et des résultats du processus de fabrication</li> <li>• Analyse de données de production</li> <li>• Elaboration de propositions d'amélioration continue</li> </ul>	Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production
<b>Conduite d'une production alimentaire de qualité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérification des matériels et équipements</li> <li>• Préparation des matières premières</li> <li>• Réglage des paramètres des machines et équipements</li> <li>• Alimentation du poste de travail ou d'une ligne en matières ou contenants et emballages</li> <li>• Conduite d'équipements de transformation</li> <li>• Pilotage de ligne automatisée</li> <li>• Réalisation des contrôles de la qualité tout au long du cycle de production</li> <li>• Résolution d'une non-conformité sur un produit</li> <li>• Réalisation d'un changement de format</li> </ul>	Assurer la conduite d'une production alimentaire conforme, selon les process de production et en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité
<b>Nettoyage et désinfection de la ligne de production alimentaire</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rangement de la zone de travail</li> <li>• Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique</li> <li>• Contrôle de surfaces</li> </ul>	Assurer la sécurité sanitaire de la production alimentaire
<b>Maintenance de la ligne de production alimentaire</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diagnostic de panne</li> <li>• Dépannage d'urgence en cours de production</li> <li>• Changement d'une pièce défectueuse</li> </ul>	Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements

## 2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Le référentiel de compétences est constitué de la liste des capacités attestées par l'obtention du diplôme

Il est constitué de 5 capacités globales correspondant à des blocs de compétences, dont une laissée au choix des équipes parmi une liste prédéfinie en fonction des enjeux d'adaptation régionale à l'emploi.

Le tableau suivant met en lien les capacités du titulaire du brevet professionnel « Conducteur de ligne de production alimentaire \*» avec les champs de compétences et les SPS identifiées dans chacun de ces champs.

Capacités	Champs de compétences et finalités	Situations professionnelles significatives
<p><b>C1 Se situer en tant que professionnel de la production alimentaire</b></p> <p>C1.1°. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires</p> <p>C1.2°. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires</p>		
<p><b>C2. Organiser les travaux sur la ligne de production alimentaire</b></p> <p>C2.1°. Coordonner le travail sur la ligne de production alimentaire</p> <p>C2.2°. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production</p>	<p><b>Organisation du travail sur une ligne de production alimentaire</b></p> <p><i>Optimiser la coordination du travail d'une équipe d'opérateurs en lien avec des objectifs de production dans le respect de la réglementation et les exigences en matière de Qualité Hygiène Sécurité Environnement</i></p> <p><b>Suivi de la performance de la ligne de production</b></p> <p><i>Optimiser la performance de la ligne de production en assurant une collecte et une analyse des données de production</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Organisation et ajustement du planning de travail</li> <li>• Explicitation des consignes et informations</li> <li>• Intégration de nouveaux arrivants</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Enregistrement des opérations et des résultats du processus de fabrication</li> <li>• Analyse de données de production</li> <li>• Elaboration de propositions d'amélioration continue</li> </ul>
<p><b>C3. Conduire une ligne de production alimentaire</b></p> <p>C3.1°. Préparer la ligne de production alimentaire</p> <p>C3.2°. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire</p>	<p><b>Conduite d'une production alimentaire de qualité</b></p> <p><i>Assurer la conduite d'une production alimentaire conforme, selon les process de production et en respectant les consignes d'hygiène, de sécurité et de traçabilité</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérification des matériels et équipements</li> <li>• Préparation des matières premières</li> <li>• Réglage des paramètres des machines et équipements</li> <li>• Alimentation du poste de travail ou d'une ligne en matières ou contenants et emballages</li> <li>• Conduite d'équipements de transformation</li> <li>• Pilotage de ligne automatisée</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réalisation des contrôles de la qualité tout au long du cycle de production</li> <li>• Résolution d'une non-conformité sur un produit</li> <li>• Réalisation d'un changement de format</li> </ul>
<p><b>C4. Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire</b></p> <p>C4.1°. Réaliser les nettoyages quotidiens et périodiques sur la ligne de production alimentaire</p> <p>C4.2°. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire</p>	<p><b>Nettoyage et désinfection de la ligne de production alimentaire</b></p> <p><i>Assurer la sécurité sanitaire de la production alimentaire</i></p> <p><b>Maintenance de la ligne de production alimentaire</b></p> <p><i>Assurer un fonctionnement optimal des machines et des équipements</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rangement de la zone de travail</li> <li>• Nettoyage et désinfection de fin de production et périodique</li> <li>• Contrôle de surfaces</li> <li>• Diagnostic de panne</li> <li>• Dépannage d'urgence en cours de production</li> <li>• Changement d'une pièce défectueuse</li> </ul>
<p><b>C5.</b></p> <p>Bloc à choisir par les équipes entre deux propositions en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière.</p>	<p>Voir tableau spécifique</p>	

**L'ensemble des capacités se développe en prenant en compte la réglementation qui cadre l'exercice professionnel dans le secteur de la transformation alimentaire en matière d'hygiène, de sécurité, de santé au travail et de protection de l'environnement.**

### 3. REFERENTIEL D’EVALUATION

Le référentiel d’évaluation présente les modalités et les critères retenus pour l’évaluation des capacités du référentiel de compétences. Les indicateurs relatifs à chacun des critères sont élaborés par le centre habilité pour la mise en œuvre de la certification.

Le brevet professionnel est un diplôme organisé et délivré en unités capitalisables (UC), spécifique à la formation professionnelle continue et à l’apprentissage. Les unités capitalisables peuvent être obtenues indépendamment. Chaque unité capitalisable correspond à une capacité globale du référentiel de compétences et correspond à un bloc de compétences. Les règles communes de l’évaluation des diplômes en unités capitalisables du ministère chargé de l’agriculture sont définies dans la note de service DGER/SDPFE/2016-31 du 5/01/2016. Hormis l’UC1, toutes les capacités constitutives des unités capitalisables du brevet professionnel doivent faire l’objet d’une évaluation en situation professionnelle.

Le tableau suivant donne à voir les correspondances entre UC et capacités. Il précise également les modalités d’évaluation ainsi que les critères à prendre en compte pour certifier la capacité.

UC	Modalités d’évaluation	Capacités	Critères
UC1	Evaluation en situation professionnelle	<p><b>C1. Se situer en tant que professionnel de la production de produits alimentaires</b></p> <p>C1.1°. Développer une culture professionnelle en lien avec la durabilité des systèmes alimentaires</p>	<p><b>Identification des caractéristiques et des principaux processus à l’œuvre au regard des enjeux du système alimentaire</b></p> <p>Le candidat interroge les procédés de transformation et conservation alimentaire au regard de la durabilité du système alimentaire</p> <p><b>Construction d’un positionnement professionnel</b></p> <p>Le candidat élabore une position professionnelle qui s’appuie sur les caractéristiques du travail dans la filière de la production alimentaire qui intègre les enjeux de transition agro-écologique, de souveraineté/autonomie alimentaire et de santé globale des consommateurs</p>
		<p>C1.2°. Se positionner en tant que professionnel de la production de produits alimentaires</p>	<p><b>Contextualisation de l’activité professionnelle de conducteur de ligne de production alimentaire</b></p> <p>Le candidat caractérise l’activité professionnelle au regard de l’organisation de la filière, de ses évolutions socio-économiques, de ses enjeux et orientations actuels</p> <p><b>Évaluation de l’impact des opérations de production de produits alimentaires sur la santé du consommateur et sur l’environnement</b></p> <p>Le candidat détermine les impacts négatifs ou positifs, sur le court et le long terme, de ses interventions dans le processus de transformation sur la qualité du produit au regard de la santé globale du consommateur et de l’environnement</p>

UC2	Evaluation en situation professionnelle	<p><b>C2. Organiser les travaux de la ligne de production alimentaire</b></p> <p>C2.1°. Coordonner le travail de la ligne de production alimentaire</p>	<p><b>Supervision du travail en équipe sur la ligne de production</b></p> <p>Le candidat organise et régule le travail des opérateurs postés sur la ligne tout au long du processus de production</p> <p><b>Collaboration avec les autres ateliers et services</b></p> <p>Le candidat transmet les informations et rend compte des aléas en permanence aux autres acteurs ou services amont et aval à sa ligne de production</p> <p><b>Contrôle du respect des règles d'hygiène et de sécurité au travail</b></p> <p>Le candidat veille au respect des règles d'hygiène et de sécurité par l'ensemble des opérateurs présents sur la ligne</p>
		<p>C2.2°. Proposer des améliorations sur la conduite de la ligne de production alimentaire</p>	<p><b>Diagnostic de fonctionnement</b></p> <p>Le candidat observe le fonctionnement de la ligne et recueille des indicateurs de différentes natures en lien avec la production</p> <p><b>Identification de propositions d'amélioration</b></p> <p>Le candidat, à partir de son diagnostic de fonctionnement, suggère des adaptations à sa hiérarchie ou aux services concernés</p>
UC3	Evaluation en situation professionnelle	<p><b>C3. Conduire une ligne de production alimentaire</b></p> <p>C3.1°. Préparer la ligne de production alimentaire</p>	<p><b>Contrôle des machines et équipements</b></p> <p>Le candidat vérifie systématiquement l'état de la machine et de ses équipements et effectue les interventions de maintenance conditionnelle requises au démarrage de la production</p> <p><b>Préparation des matières premières et des consommables</b></p> <p>Le candidat prépare les quantités de matières premières et consommables nécessaires à la production et vérifie leur conformité</p> <p><b>Réalisation des réglages /paramétrages</b></p> <p>Le candidat règle et paramètre les machines et équipements en fonction de la production à conduire et réalise des tests fonctionnels</p>

		C3.2°. Assurer la conduite de la ligne de production alimentaire	<p><b>Surveillance du déroulement de la production</b></p> <p>Le candidat veille en permanence à la bonne conduite de la production, à la prévention des aléas et des non-conformités</p> <p><b>Régulation de la production</b></p> <p>Le candidat ajuste les réglages et paramétrages des machines et équipements en fonction du déroulement de la production</p> <p><b>Contrôle qualité</b></p> <p>Le candidat surveille en permanence la sécurité sanitaire des produits et réalise l'ensemble des contrôles en cours et en fin de production</p>
UC4	Evaluation en situation professionnelle	<p><b>C4. Réaliser l'entretien courant de la ligne de production alimentaire</b></p> <p>C4.1°. Réaliser les nettoyages quotidiens et périodiques sur la ligne de production alimentaire</p>	<p><b>Réalisation technique des interventions de nettoyage et de désinfection</b></p> <p>Le candidat met en œuvre les opérations de nettoyage et de désinfection selon le plan de nettoyage et les protocoles</p> <p><b>Contrôle de la conformité des interventions de nettoyage et de désinfection</b></p> <p>Le candidat réalise les différents contrôles et autocontrôles : visuels, prélèvements de surfaces...</p>
		<p>C4.2°. Réaliser des opérations mineures de maintenance corrective sur la ligne de production alimentaire</p>	<p><b>Diagnostic de panne</b></p> <p>Le candidat recherche le dysfonctionnement, en identifie la cause et détermine le niveau d'intervention requis.</p> <p><b>Réalisation technique des interventions</b></p> <p>Le candidat réalise le dépannage et/ou la réparation mineure, seul ou avec l'aide du service maintenance</p>
<p><b>UC5 UCARE</b> (unité capitalisable d'adaptation régionale à l'emploi)</p>	Evaluation en situation professionnelle	Bloc à choisir par les équipes entre deux propositions en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière.	Voir tableau spécifique

**Le travail dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité est une condition incontournable pour la certification de l'ensemble des capacités (hors la C1).**

**UC5-UCARE du BP « Conducateur de ligne de production alimentaire »** : Bloc à choisir par les équipes entre deux propositions en fonction des enjeux locaux d'employabilité dans la filière.

UCARE -UC5 Capacité globale	Capacité à évaluer Modalité d'évaluation	SPS	Critères d'évaluation
<p align="center"><b>UC5A</b></p> <p><b>C5.A Préparer la mise en production d'une nouvelle transformation alimentaire artisanale</b></p>	<p><b>C5.A.1</b></p> <p><b>Adapter un diagramme de fabrication d'une nouvelle production artisanale à partir d'une recette existante</b></p>	<p>Modification du diagramme de fabrication d'une production artisanale simple</p>	<p><b>Organisation du travail</b></p> <p><i>A partir des consignes données et de son observation, le candidat adapte les matières premières (nature/quantité), les matériels et les fournitures nécessaires, ainsi que le processus de production (temps de cuisson, techniques utilisées...). Il respecte une méthodologie lui permettant de prendre en compte l'ensemble des dimensions sur lesquelles il peut intervenir.</i></p> <p><b>Réalisation technique des opérations</b></p> <p><i>La technicité du candidat permet une formulation optimale de la recette ainsi que du diagramme de fabrication</i></p>
	<p><b>C5.A.2</b></p> <p><b>Réaliser les essais avant la mise en production d'une nouvelle production artisanale</b></p>	<p>Réglages de l'outil de production en fonction d'un nouveau diagramme de fabrication</p>	<p><b>Organisation du travail</b></p> <p><i>A partir des consignes, le candidat met en œuvre les différentes étapes nécessaires aux essais préalables à la mise en production du produit</i></p> <p><b>Réalisation technique des opérations</b></p> <p><i>La technicité du candidat lui permet de vérifier les qualités organoleptiques (aspect, texture, goût...) du produit élaboré à partir du nouveau diagramme de fabrication et de rectifier les réglages des outils de production pour répondre aux résultats attendus</i></p>

<p><b>UC5B</b></p> <p><b>C5.B Réaliser les opérations logistiques en transformation alimentaire</b></p>	<p><b>C5.B.1</b></p> <p><b>Réaliser les opérations de manutention pour le stockage ou le déstockage de produits alimentaires</b></p>	<p><i>Préparation de commandes</i></p> <p><i>Palettisation de produits pour expédition</i></p> <p><i>Réception de matières premières et consommables</i></p>	<p><b>Organisation du travail</b></p> <p><i>A partir des consignes données et de son observation, le candidat prévoit les matériels et les fournitures et adopte un mode opératoire, dans le temps et dans l'espace, qui lui permet d'avancer dans son travail et d'enchaîner les opérations</i></p> <p><b>Travail en équipe</b></p> <p><i>Le candidat s'intègre dans l'organisation collective et coopère pour avancer dans le travail demandé</i></p> <p><b>Réalisation technique des opérations</b></p> <p><i>La technicité du candidat dans la conduite des matériels de manutention ainsi que des matériels de palettisation favorise une réalisation optimale des opérations. Il a une préoccupation permanente pour le maintien de la qualité et de l'intégrité des produits manutentionnés.</i></p>
	<p><b>C5.B.2</b></p> <p><b>Utiliser des interfaces informatiques pour la gestion des stocks ou la préparation de commandes de produits alimentaires</b></p>	<p><i>Réalisation des enregistrements informatiques des mouvements de produits finis ou matières premières</i></p>	<p><b>Organisation du travail</b></p> <p><i>A partir des consignes données et de son observation, le candidat prévoit l'utilisation des interfaces nécessaires et adopte un mode opératoire, dans le temps et dans l'espace, qui lui permet d'avancer dans son travail et d'enchaîner les opérations</i></p> <p><b>Travail en équipe</b></p>

			<p><i>Le candidat s'intègre dans l'organisation collective et coopère pour avancer dans le travail demandé</i></p> <p><b>Réalisation technique des opérations</b></p> <p><i>Le candidat assure les enregistrements des flux de produits, des contrôles à réception et lors des expéditions ainsi que des paramètres d'ambiance et de température des zones de stockage</i></p>
--	--	--	--

## SIGLIER

Ademe	Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie
CA	Chiffre d'affaires
CACES	Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité
EGALIM	Equilibre des relations commerciales dans le secteur agricole et alimentaire
PAT	Projets Alimentaires Territoriaux
FDA	Fiche descriptive d'activité
GPAO	Gestion de Production Assistée par ordinateur
GMS	Grande et Moyenne Surface
HACCP	Hazard analys critical control point
IAA	Industrie agroalimentaire
NSF	Nomenclature des Spécialités de Formation
PFMP	Période de formation en milieu professionnel
PME	Petites et Moyennes Entreprises
ROME	Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois
RSE	Responsabilité Sociétale de l'Entreprise
SPS	Situation professionnelle significative
TIM	Technologies informatiques et multimédia
TPE	Très Petites Entreprise



**MINISTÈRE  
DE L'AGRICULTURE  
ET DE LA SOUVERAINETÉ  
ALIMENTAIRE**

*Liberté  
Égalité  
Fraternité*

**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  
78 rue de Varenne – 75349 Paris 07 SP

**JANVIER 2024**