

option Industries agroalimentaires, spécialité Industrie alimentaire

RNCP355 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Sigle	BTSA — Brevet de technicien supérieur agricole
Code(s) NSF	221
Code(s) ROME	H2504
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit

Certificateur(s)

Ministère chargé de l'agriculture

<http://www.agriculture.gouv.fr>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

- Activités visées :

Remarque : les fonctions et activités du technicien-animateur de production en industrie agroalimentaire décrites ci-après sont identiques pour toutes les spécialités, mais ne s'exercent pas dans les mêmes types d'entreprises industrielles et ne portent pas sur les mêmes produits selon la spécialité concernée.

1. Gestion de l'atelier de production

- Il gère l'activité de l'atelier de production (matière, qualité, process, aléas, hygiène, sécurité, prévention des pollutions) dans le cadre des instructions fournies par son supérieur hiérarchique :

1.1 Il prépare l'activité de son atelier dans le respect des instructions de son supérieur hiérarchique, des règles d'hygiène-sécurité, des procédures et dans la recherche d'une productivité optimale ;

1.2 Il assure la production ;

1.3 Il évalue les performances de l'atelier (respect des délais, quantité, taux de rebut, disponibilité des hommes et des machines), mesure les écarts et propose des actions correctives ;

1.4 Il anticipe en prenant compte les facteurs susceptibles de modifier la production ;

1.5 Il maîtrise l'ensemble des opérations techniques et technologiques mises en œuvre dans l'atelier de production ;

1.6 Il peut assurer l'élaboration, la mise en œuvre, le suivi et l'évaluation d'un plan d'action permettant d'atteindre des objectifs assignés par son supérieur hiérarchique.

2. Animation du personnel

- Il anime, coordonne l'activité des opérateurs de l'atelier de production qui sont sous sa responsabilité :

2.1 Il s'assure que les besoins en personnel de l'atelier seront satisfaits : au quotidien et de façon prévisionnelle ;

2.2 Il communique et entretient avec les membres de son équipe des relations individuelles et collectives ;

2.3 Il délègue aux opérateurs et contrôle la délégation ;

2.4 Il est responsable de la description de fonctions des personnels sous sa responsabilité ;

2.5 Il peut être sollicité lors du recrutement d'opérateurs de son atelier ;

2.6 Il est responsable de l'intégration des nouveaux opérateurs dans l'atelier ;

2.7 Il peut assurer l'évaluation des opérateurs de son atelier ;

2.8 Il se forme et participe à la formation des opérateurs ;

2.9 Il gère les relations de travail au sein de l'atelier.

3. Relations avec les autres services :

- Il assure les relations fonctionnelles avec les autres ateliers, services de l'entreprise et éventuellement tiers à l'entreprise :

3.1 Il informe les autres responsables d'ateliers ;

3.2 Il est en relation avec :

- les autres services de production afin d'atteindre les objectifs fixés ;
- le service maintenance auquel il fait appel pour élaborer les procédures visant à préserver l'appareil de production (mesure préventive) et pour intervenir après un pré-diagnostic de sa part ou des opérateurs (mesure corrective) ;
- le service laboratoire ;
- le service ou le responsable assurance-qualité ;
- le service ou le responsable recherche-développement ;
- le service commercial et/ou logistique ;

3.3 Il peut être en relation avec les fournisseurs de matières premières de fabrication et conditionnement pour tester des produits, réaliser des essais et certains clients.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

- Capacités communes à toutes les options : – Choisir et utiliser, dans une situation donnée, un modèle mathématique adapté au traitement de l'information présentée sous différents aspects.
- Utiliser des outils informatiques.
- Communiquer dans une langue étrangère, par oral et par écrit, dans sa vie professionnelle (anglais ou allemand ou italien ou espagnol).
- Mobiliser des capacités d'expression, de communication, de relation, d'initiative.
- Se repérer dans la réalité économique et sociale.
- Capacités spécifiques à l'option : – Prendre en compte les dimensions économiques, financières et réglementaires de l'activité de l'entreprise.
- Expliquer et analyser le fonctionnement des filières agroalimentaires et situer l'entreprise dans ce cadre.
- Décrire les microorganismes et leur comportement dans les aliments, leur environnement, et expliquer les risques liés à leur développement, les éléments et leur maîtrise et les principes de leurs utilisations technologiques.
- Indiquer la nature et décrire les propriétés des constituants essentiels des aliments ; les identifier et expliquer leur évolution aux plans chimique et biochimique, lors des différents stades de l'élaboration et de la conservation des aliments.
- Identifier et expliquer les principes de physique mis en jeu dans une ligne de production, au sein d'une unité, afin de raisonner les besoins des équipements installés en énergie et en fluides.
- Mettre en œuvre des outils statistiques pour le contrôle des produits et des procédés.
- Animer et gérer une unité de production.
- Capacités spécifiques à la spécialité : – Expliquer et justifier l'écologie microbienne des produits alimentaires et les applications des métabolismes microbiens aux industries agroalimentaires.
- Décrire et analyser les constituants des produits alimentaires, expliquer leur évolution lors des transformations et apprécier leurs propriétés technologiques et nutritionnelles.
- Assurer la conduite d'une ligne de production au sein d'une unité agroalimentaire, en tenant compte des spécificités du produit, en recherchant une productivité optimale et les meilleures conditions de sécurité.
- Maîtriser, tant sur le plan fondamental que sur le plan pratique semi-industrielle, l'ensemble des technologies de production, transformation et conservation des produits alimentaires, en ayant le souci d'être constamment en accord avec les bonnes pratiques de fabrication ; mettre en œuvre les principales technologies.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Secteur d'activités : Les titulaires du BTSA IAA exercent majoritairement dans les entreprises industrielles de fabrication de produits alimentaires (abattage, transformation de la viande, charcuterie, transformation laitière, chocolaterie et confiserie, biscuiterie, conserve...). Pour la spécialité ' Industrie alimentaire ', il s'agit principalement d'entreprises industrielles de fabrication de produits alimentaires autres que les produits laitiers et carnés.
- L'évolution de l'environnement réglementaire et normatif (protection du consommateur) l'organisation du marché des produits agricoles transformés (PAC, accords du GATT), la dépendance des IAA à l'égard de leur principal client, la

grande distribution, induisent des conséquences internes importantes pour les entreprises. Ainsi, on peut citer :

- un travail approfondi et constant sur la qualité dans le cadre des démarches de certification et avec le développement des démarches d'assurance qualité ;
- une importance grandissante du management corrélée au développement de la qualité ;
- une nécessaire programmation de chaque étape de la production ;
- une coordination entre la production et les services commerciaux et fonctionnels ;
- une réactivité de l'entreprise dans le respect de délais de plus en plus courts ;
- un développement des contraintes de gestion.

Les industries de fabrication de produits alimentaires présentent une très large diversité de par leur taille, la nature de leur produit, leur marché (régional, national, à l'exportation, la grande distribution...), les technologies et leur évolution notamment dues à l'automatisation (largement répandue, partielle ou se heurtant à des barrières technologiques), les stratégies adoptées par les entreprises, l'organisation du travail.

Pour produire, les industries de fabrication de produits alimentaires comportent en règle générale tout ou partie des étapes suivantes : réception de matières premières ; préparation ; fabrication, transformation, élaboration du ou des produits ; conservation, conditionnement du ou des produits. Ces étapes sont réparties dans des ateliers contigus qui selon les modes de production et la nature des produits comportent une ou plusieurs étapes. Le développement de l'automatisation (différencié selon les entreprises et leurs produits) met en place des processus de production de plus en plus réalisés en ligne et en continu faisant appel à des technologies diverses (mécanique, électricité, électronique, hydraulique, pneumatique, automatisme...). Selon les produits mis en œuvre, les processus de production, les équipements, les modalités d'organisation du travail et la taille des entreprises, l'activité sera exercée dans un atelier de configuration ou taille variable, par son volume traité ou par le nombre d'opérateurs.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

• Types d'emplois accessibles : Les emplois occupés sont, dans leur plus grand nombre, des emplois de production (de la fabrication au conditionnement). Si la fonction production apparaît définir les emplois occupés, il convient de ne pas négliger les emplois spécifiques aux services laboratoire, qualité, recherche-développement. Ces services sont amenés à recruter de jeunes titulaires du BTSA IAA ayant ou non une expérience professionnelle en production-fabrication. Enfin l'approvisionnement ou la commercialisation des produits sont des services susceptibles d'intégrer des titulaires du BTSA IAA.

Les emplois occupés sont dans leur grande majorité des emplois de techniciens ou agents de maîtrise – techniciens-animateurs de production en industrie agroalimentaire – dont l'accès est fréquemment précédé par une période de 'sas ouvrier'. Les objectifs assignés à cette période sont particuliers à l'organisation de la production, au développement de l'entreprise, à la politique de gestion des ressources humaines... Ces emplois se distinguent, entre autres, par la nature de la relation hiérarchique entretenue avec les collaborateurs. La fonction d'encadrement qui structure la mission de l'agent de maîtrise n'apparaît pas dans la mission du technicien. Selon l'organisation de l'entreprise, les emplois du 'technicien-animateur de production en industrie agroalimentaire' sont notamment dénommés : responsable d'affinage, responsable affinage-emballage, chef d'équipe fabrication, responsable du traitement et de la pasteurisation, responsable d'atelier, agent de maîtrise en fabrication, contremaître d'atelier, animateur, responsable de fabrication... Le technicien-animateur de production en industrie agroalimentaire dépend en général d'un cadre (responsable de production, directeur technique...) ou directement du directeur du site ou du chef d'entreprise. Il peut animer une équipe d'opérateurs en nombre et nature variable selon la taille et l'organisation du site industriel.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)

Très élevée (5/5)

Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 4 à 5 sur 5.

Facteurs principaux

Manque de main-d'œuvre disponible

Salaire médian (mensuel)	2 806 €
Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie · tension 5/5 (Très élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	10 703
Jugés difficiles à recruter	33 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation initiale, Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE

Le jury national, présidé par un ingénieur général du génie rural, des eaux et des forêts, est composé : – pour deux tiers au moins d'enseignants d'établissements agricoles publics ou privés justifiant des titres ou diplômes requis pour enseigner dans une section préparatoire au BTSA,
– pour un tiers au maximum, d'employeurs et de salariés des professions concernées et de personnalités notoirement compétentes, dont au moins un membre de l'enseignement supérieur.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE

Idem.

COMPOSITION DU JURY — VAE

Sa composition doit être conforme à la fois à la réglementation du BTSA et au décret d'application de la VAE (n° 2002-615 du 26 août 2002) : – deux-tiers d'enseignants d'établissements agricoles publics ou privés justifiant des titres ou diplômes requis pour enseigner dans une section préparatoire au BTSA,
– un tiers de représentants qualifiés des professions concernées, pour moitié employeurs et pour moitié salariés occupant un emploi visé par le diplôme.

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP15614

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Site Internet de la communauté éducative de l'enseignement agricole public français : educagri.fr
<http://www.educagri.fr>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/355/>