

Industrie agroalimentaire, alimentation spécialité

Industries des céréales

RNCP5979 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 6
Sigle	Licence Professionnelle — Licence professionnelle
Code(s) NSF	221
Code(s) ROME	H1502, H1404, H1401, H2502, D1407
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	31/10/2019

Certificateur(s)

Ministère chargé de l'enseignement supérieur

Conservatoire national des arts et métiers (CNAM)

<http://www.cnam.fr>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le titulaire de la Licence professionnelle Industrie agroalimentaire, alimentation, Spécialité Industries des céréales, possède non seulement une bonne connaissance des procédés de fabrication (génie industriel céréalier) ainsi que des matières premières et des produits finis (biochimie céréalière), mais aussi des capacités à organiser et gérer les activités de production avec souvent une responsabilité directe dans les domaines du management de la qualité ou de l'action commerciale.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

La certification atteste de capacités et de qualifications qu'il développe dans les trois principales fonctions suivantes :

FONCTION 1 : Production et gestion de production

- connaître les bases des sciences de la production, de l'organisation d'une unité de production (conception des fonctions, répartitions des activités, systèmes de contrôle et de management...),
 - analyser et choisir les matières premières et les procédés,
 - mettre en oeuvre les principaux procédés de transformation des céréales (pour l'alimentation animale et humaine, produits amylacés et sucrés, plats cuisinés, conservation et conditionnement des végétaux secs),
 - choisir et appliquer les méthodes d'organisation et de suivi de la production (conception, planification des ressources matérielles, financières, ou humaines, ordonnancement, enregistrement des activités de production et contrôle des activités de production de l'entreprise),
 - mettre en oeuvre les techniques de gestion des flux (méthode « Manufacturing Ressources Planning » (MRP), le Kamban, constitution de tableaux de bord) et des stocks,
 - utiliser des outils informatiques de gestion de production et d'automatisation des procédés de fabrication,
 - organiser la maintenance corrective et préventive de niveau I et II.
- FONCTION 2 : Management de la qualité et de la

sécurité alimentaire

- définir et analyser un cahier des charges en vue du choix des matières premières, des procédés, des signes de qualité produit (label, AOC, etc.)
- mettre en place un système qualité au sein d'une entreprise agro-alimentaire afin de garantir une sécurité alimentaire maximale et en maîtrisant les principaux référentiels normatifs et réglementaires,
- analyser les dangers et maîtriser les risques alimentaires et mettre en place la démarche HACCP au sein d'une entreprise agro-alimentaire,
- mettre en oeuvre les différents types d'audit ; maîtriser la méthodologie de l'audit et les particularités de l'audit fournisseurs et des audits de certification,
- évaluer et mesurer la satisfaction du client,
- maîtriser les statistiques d'échantillonnage appliquées aux tests de sécurité alimentaire (capabilité, plan de contrôle, test triangulaire).

FONCTION 3 : Action technico-commerciale

- connaître les caractéristiques du secteur professionnel des céréales et des principaux réseaux et acteurs,
- analyser les attentes des clients, évaluer leur niveau de satisfaction,
- mettre en place un plan d'action commerciale,
- maîtriser les techniques de veille technologique produit,
- maîtriser les opérations de management des chaînes de logistique et de vente au travers des TICE (technologies de l'information et de la communication électronique).

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les diplômés occupent des emplois variés selon l'importance ou la spécialisation des fonctions qu'ils sont conduits à occuper. Ils travaillent aussi bien dans les entreprises industrielles de première transformation des céréales (meunerie, semoulerie, maïserie, rizerie) que dans celles de deuxième transformation (boulangerie, biscuiterie, biscotterie, pâtisserie, crêperie, pâtes alimentaires, céréales prêtes à consommer).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Dans le domaine de la Production et de la gestion de production

- chef de fabrication,
- chef d'une ligne de production,
- responsable gestion de production,
- responsable d'unité de fabrication.

Ces postes évoluent vers des postes d'encadrement, responsable de production ou ingénieur de production, selon les capacités révélées dans l'entreprise.

Dans le domaine du Management de la qualité et de la sécurité alimentaire

- spécialiste hygiène et qualité,
- animateur qualité,
- assistant qualité,
- formateur hygiène,
- contrôleur qualité.

Ces postes évoluent vers des postes d'encadrement, responsable qualité ou ingénieur qualité, selon les capacités révélées dans l'entreprise.

Dans le domaine Technico-commercial

- technicien supérieur commercial,
- vendeur (dominante technique),
- responsable technico-commercial,
- chef de rayon.

Ces postes évoluent vers des postes de cadre technico-commercial.

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 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 599 €
Familles professionnelles (FAP)	E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire · tension 5/5 (Très élevée) H0X90 — Techniciens du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) R2X80 — Attachés commerciaux · tension 4/5 (Élevée) R4X91 — Technico-commerciaux · tension 3/5 (Modérée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	51 409
Jugés difficiles à recruter	41 %
Emplois saisonniers	5 %
Familles professionnelles (FAP)	E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maitrise et assimilés des industries de process H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire H0X90 — Techniciens du contrôle qualité H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité R2X80 — Attachés commerciaux R4X91 — Technico-commerciaux

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

idem

COMPOSITION DU JURY — APPRENTISSAGE

Le responsable de la formation, des enseignants des différentes spécialités (ou leur représentant) et au moins ¼ et au plus ½ des professionnels concernés

COMPOSITION DU JURY — VAE

L'Administrateur général ou son représentant

(président du jury), 4 enseignants du pôle, 2 professionnels, le responsable ou son représentant du service VAE

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 31/10/2019

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/5979/>