Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du CAPA OIA, veuillez visiter :
capaoia.fr/annales-sujets-et-corriges

Référentiel de diplôme

Certificat d'Aptitude Professionnelle agricole







"Opérateur en industries agroalimentaires"

option : Conduite de machines
option : Transformation de produits alimentaires

Photo couverture : Photothèque MAAF - Établissements de l'enseignement agricole
Source : Établissements de l'enseignement agricole







Référentiel de diplôme

Certificat d'aptitude professionnelle agricole

spécialité "Opérateur en industries agroalimentaires"

option : Conduite de machines
option : Transformation de produits alimentaires

Sommaire

Référentiel professionnel 1
Contexte de l'emploi visé 3
Fiche descriptive d'activités 7
Situations professionnelles significatives 9

Référentiel de certification 11
Liste des capacités attestées par le diplôme 13
Unités capitalisables 15

Siglier 17

Référentiel de diplôme créé par arrêté du 10 juin 2015

Référentiel de diplôme

Certificat d'aptitude professionnelle agricole

spécialité "Opérateur en industries agroalimentaires"

option : Conduite de machines

option : Transformation de produits alimentaires

Référentiel professionnel

Le référentiel professionnel du certificat d'aptitude professionnelle agricole "opérateur en industries agroalimentaires" (CAP agricole OIA) décrit les emplois de salariés de niveau V dans les industries agroalimentaires.

Le référentiel professionnel est composé de trois parties : la première fournit un ensemble d'informations relatives au contexte des emplois visés, 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.

Le contexte de l'emploi visé

1- Éléments de contexte socio-économique[1]

1.1- L'environnement politique, social, réglementaire du secteur agroalimentaire

Les industries agroalimentaires (IAA) sont le premier employeur industriel français au sein des industries manufacturières. Les performances du secteur varient selon les années et après avoir occupé la première place des exportateurs mondiaux, l'industrie agroalimentaire française n'est plus leader actuellement, malgré un solde commercial positif.

C'est un secteur où la proportion d'emplois, emplois indirects ou induits en amont (activités de production agricole et services qui les accompagnent), autour de l'entreprise (maintenance, services externalisés) et en aval (équipement, distribution) est particulièrement élevée. Ainsi, cette industrie peut façonner le tissu économique régional lorsqu'elle y est bien implantée. C'est le cas des régions de l'ouest de la France. L'Association Nationale des Industries Alimentaires (ANIA) a constaté, que le secteur a mieux traversé la crise de 2009 que les autres secteurs industriels, même si les défaillances d'entreprises tendent à augmenter et l'emploi à régresser.
Les études conduites par l'Observatoire des métiers des industries alimentaires montrent que les actifs du secteur du secteur agroalimentaire sont majoritairement des ouvriers ou employés. Les métiers d'opérateur et de conducteur de machine(s) en industries alimentaires représentent environ la moitié des effectifs des entreprises. Par rapport au monde industriel en général, l'industrie alimentaire est plus fortement utilisatrice de main-d'œuvre. Cette situation est cependant variable selon les sous-secteurs. Elle prédomine notamment dans le sous-secteur de la viande où les interventions à caractère manuel sont nombreuses et dans les industries où la mécanisation est rendue plus difficile par le traitement de matière vivante pas toujours homogène.

Dans le secteur des IAA, 40 % des effectifs salariés ont une qualification de niveau V contre 28 % dans l'ensemble des secteurs d'activité, mais on note une tendance à l'élévation du niveau d'études. Dans ce secteur près des 2/3 des salariés sont des hommes. On observe toutefois que ce secteur est plus féminisé que l'ensemble des secteurs industriels notamment dans la production. Avec un âge moyen de 41 ans, le secteur est considéré comme jeune. L'ancienneté moyenne (13 ans) tend à progresser légèrement et le turnover du personnel est un peu moins élevé que pour l'ensemble de l'industrie. Une majorité des salariés des industries alimentaires est employée en CDI et à temps complet. On observe toutefois, comme dans d'autres secteurs professionnels, une augmentation de l'emploi intérimaire.
En matière d'activités, l'impact des politiques de l'État et des collectivités territoriales peuvent tantôt être vécues comme contraignantes pour les entreprises lorsqu'il s'agit d'appliquer une réglementation de plus en plus exigeante, tantôt les inciter à se développer. C'est le cas par exemple du contrat de filières signé en 2013 et qui porte sur 6 actions clés : améliorer l'attractivité de la filière et créer des emplois (150 000 jeunes formés et recrutés soit 10 000 jeunes supplémentaires), stimuler les investissements et l'innovation des entreprises alimentaires, faire de la transition écologique une source de performance économique, encourager l'organisation collective à l'export, améliorer la qualité des produits alimentaires, améliorer les relations au sein de la filière et créer de la valeur ajoutée.

Par ailleurs, le plan national de l'alimentation (PNA) coordonné par le ministère en charge de l'agriculture comporte notamment des mesures d'accompagnement des entreprises destinées à améliorer la qualité nutritionnelle et sanitaire des produits.

La réglementation en matière d'environnement, de qualité et de sécurité sanitaire tend à se renforcer. Ainsi, après l'ère HACCP[2] considérée comme totalement vulgarisée, de plus en plus d'entreprises investissent, par choix ou par respect de la réglementation dans le traitement des eaux usées, les économies d'énergie et d'eau, la réduction des emballages, le recyclage des déchets …

Par stratégie ou par respect des normes en matière de qualité nutritionnelle à l'aval de la filière des industriels investissent également pour réduire les teneurs en sucre, en graisses ou en sel de leurs produits fabriqués. Certaines entreprises vont même au-delà des règles imposées pour l'étiquetage en donnant des repères et des conseils nutritionnels sur les étiquettes de leurs produits.
Le rapprochement des réglementations entre pays européens sur les plans environnemental, de la qualité et de la sécurité sanitaire vise à réduire les écarts de concurrence intra européens. Au niveau mondial l'OMC et le Codex Alimentarius, (organisme chargé des normes internationales en matière alimentaire), sont acteurs pour limiter l'hétérogénéité des réglementations.

1.2- Le type d'entreprises concernées

Le secteur regroupe environ 13 500 entreprises dont 98% de PME (moins de 250 salariés) principalement au nord et à l'ouest de la France et 69 % de très petites entreprises (moins de 10 salariés) plutôt situées au sud de la France. Les entreprises de plus de 250 salariés réalisent plus de la moitié du chiffre d'affaires des IAA.

Le SSP (Service de la Statistique et de la Prospective du Ministère en charge de l'agriculture) distingue dix grandes familles dans les industries alimentaires :

- Transformation et conservation de la viande et préparation de produits à base de viande ;
- Fabrication de produits laitiers (Industrie laitière, Crèmes glacées, glaces et sorbets) ;
- Fabrication d'autres produits alimentaires. Ce sous-secteur comprend un ensemble de produits : Sucre de betteraves, Sucre de canne, Sucre en morceaux, Pulpe de betterave déshydratée, Chocolaterie, Confiserie, Condiments et assaisonnements, Vinaigres, Aliments adaptés à l'enfant, Entremets, Desserts ménagers et petits déjeuners, Bouillons et potages, Ovoproduits ;
- Fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et de pâtes alimentaires ;
- Fabrication de boissons (vin non compris) ;
- Transformation et conservation de fruits et légumes ;
- Fabrication d'aliments pour animaux (aliments du bétail et aliments animaux de compagnie) ;
- Travail des grains ; fabrication de produits amylacés ;
- Transformation et conservation de poissons, de crustacés et de mollusques ;
- Fabrication d'huiles et graisses végétales et animales.

Dans les entreprises de plus de 20 salariés, les industries de la viande et des produits laitiers totalisent à elles seules près de la moitié des emplois. Derrière ces deux secteurs, viennent la fabrication d'autres produits alimentaires, la fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et pâtes alimentaires, et la fabrication de boissons. Les cinq secteurs restant représentent moins de 6% des d'emplois.

Notons enfin que les différences d'évolution d'un sous-secteur à l'autre tiennent notamment au fait qu'ils ne sont pas structurés de la même manière. Le secteur est constitué de 26 branches, réunit en OCAPLIM, qui regroupe des artisans, des coopératives….
Le secteur de la fabrication des produits laitiers, par exemple, est un des plus concentrés alors que d'autres secteurs sont plutôt éclatés sur le territoire.

Le facteur géographique peut également intervenir dans les variations d'évolution pour un même secteur. Ainsi, certaines industries alimentaires historiquement orientées vers la production de masse à plus faible valeur ajoutée sont vulnérables.

1.3- Les facteurs d'évolution influant sur les résultats et l'emploi dans les IAA

1.3.1- Les attentes et comportements sociétaux

Les habitudes alimentaires se modifient avec l'évolution des modes de vie. Le développement de la consommation hors foyer et la diminution du temps consacré à la préparation des repas ont favorisé le développement des produits alimentaires individualisés et prêts à l'emploi. La demande des consommateurs, souhaitant des aliments bon marché mais aussi de qualité, accentue la pression à la baisse des prix, la concurrence entre entreprises et leur compétitivité. Malgré une baisse du budget consacré à l'alimentation (13,40 % en 2010 contre 21,15 % en 1959), on observe également une exigence des consommateurs quant à la composition nutritionnelle des produits fabriqués et un accroissement de la demande en matière de produits issus de circuits courts.

1.3.2- L'accroissement de la demande alimentaire mondiale et la concurrence sur les marchés

L'accroissement de la démographie mondiale et de la demande alimentaire constitue une opportunité pour faire valoir les atouts français en matière de transformation et de qualité des produits. Toutefois, l'atteinte des objectifs de commercialisation et d'exportation n'est pas aisée dans cet espace devenu très concurrentiel du fait de coûts de production différents. En effet, les politiques sociales et d'aides à l'exportation de chaque pays constituent autant de variables qui déterminent le prix payé par le consommateur.

1.3.3- Le poids de la grande distribution

Les 13 500 entreprises alimentaires ont face à elles quelques grands groupes qui assurent l'essentiel de la distribution alimentaire. Cette situation peut induire une pression sur les prix, les délais de production et de livraison. La gestion des stocks à flux tendus et les exigences en matière de cahier des charges sont renforcées. On peut observer des restructurations d'entreprises conduisant parfois à la délocalisation de la première transformation près des zones offrant des coûts de production plus bas. Toutes ces évolutions constituent des facteurs qui pèsent sur l'organisation des entreprises et sur la production et par voie de conséquence sur les conditions de travail et plus largement sur l'emploi.
Ainsi, les exigences des réseaux de distribution impliquent notamment l'accroissement du professionnalisme des opérateurs de production, la force de vente des entreprises et une plus grande prise en compte de la satisfaction des clients.

1.3.4- La tendance à la concentration des entreprises

Le nombre d'entreprises IAA tend à diminuer, soit par disparition des très petites entreprises, soit par regroupement d'entreprises (concentration horizontale) ou rachat par une enseigne de la grande distribution (concentration verticale). Cette concentration observée des entreprises, obéit, d'une part au déplacement de la demande vers les pays émergents avec une stratégie de produits de masse et d'autre part, au développement de la politique de qualité et des produits hauts de gamme.

Dans un cas comme dans l'autre, la concentration provoque des changements dans l'organisation des entreprises rachetées mais surtout dans l'emploi tant quantitativement que qualitativement.

1.3.5- L'innovation technologique et managériale

Le nombre d'automates s'accroît d'année en année sur les chaînes de production, en particulier sur les activités de transformation les plus en aval. Ce développement s'opère sous l'effet de la concentration des entreprises déjà présentée. Si l'automatisation est un facteur de gain de productivité et de limitation de la pénibilité, elle peut contribuer à la destruction d'emplois d'opérateurs peu qualifiés. La formation est donc un volet indispensable à l'acquisition des compétences des opérateurs, en lien avec le développement des automates sur les chaînes de production.

En terme de management, le développement des « équipes autonomes de production » dans certaines industries favorise la responsabilité et l'intérêt du travail. Beaucoup de managers mettent en place par ailleurs des mesures de prévention des troubles musculo squelettiques (TMS) et développent le tutorat pour mieux intégrer et former les nouveaux salariés.

2- Emplois visés par le diplôme

2.1- Appellations des emplois

Quelle que soit sa dénomination, l'opérateur de production qualifié assure des activités liées à la conduite d'une ou plusieurs machines. Il utilise les différents matériels et équipements nécessaires au processus et réalise son travail en respectant les principes d'hygiène de sécurité et de durabilité.
Selon la nomenclature des codes ROME, les différentes appellations institutionnelles de l'emploi-type opérateur de production sont regroupées au sein du code :
H 2102 « Conduite d'équipement de production alimentaire ».

Appellations transversales aux différentes familles de l'agroalimentaire :

- Ouvrier(ère) de fabrication des industries alimentaires
- Opérateur(trice) de production/fabrication en industrie alimentaire
- Agent(te) de production/fabrication en industrie alimentaire
- Opérateur(trice) en salle de commande en industrie alimentaire
- Opérateur(trice) de conduite et de surveillance d'installation automatisée de fabrication alimentaire

Appellations spécifiques à un type de transformation donné

Quelques exemples :

- Opérateur(trice) de mélange sur pupitre en industrie alimentaire
- Pétrisseur(euse) en industrie alimentaire
- Saucier(ère) en industrie alimentaire
- Stérilisateur(trice) en industrie alimentaire
- …

Appellations spécifiques à une famille d'entreprises alimentaires donnée :

- Opérateur(trice) de fabrication en transformation de la viande
- Ouvrier(ère) de fabrication de jus de fruits en industrie alimentaire
- Ouvrier(ière) de presserie de corps gras en industrie alimentaire
- Cuiseur(euse) en confiserie en industrie alimentaire
- Torréfacteur(trice) en industrie alimentaire

Appellations de proximité aux emplois ci-dessus :

- Conducteur(trice) de machines en industrie alimentaire
- Conducteur(trice) d'appareils en industrie alimentaire
- Conducteur(trice) de machines de fabrication en industrie de transformation de la viande
- Conducteur(trice) de machines en industrie fromagère
- Conducteur(trice) de machines en industrie laitière
- Conducteur(trice) de four en industrie alimentaire
- Conducteur(trice) de pétrin en industrie alimentaire
- Conducteur(trice) de cylindre …

OPCALIM donne l'appellation générique d'opérateur de fabrication alors que pour OBSERVIA, l'emploi d'opérateur de production (fabrication) et/ou de conditionnement recouvre des intitulés de postes tels qu'opérateur(trice) de fabrication de poudres, opérateur(trice) de production en fromagerie, opérateur(trice) de conditionnement. L'emploi d'opérateur de transformation des viandes inclut les postes d'opérateur(trice) d'abattage, opérateur(trice) en première transformation des viandes, opérateur(trice) en deuxième transformation des viandes et opérateur(trice) en traitement des cuirs et peaux. Dans les entreprises enquêtées, on rencontre les appellations suivantes :

- Manutentionnaire, Manutentionnaire de fabrication, Manutentionnaire d'emballage, Manutentionnaire dans la réception et préparation des commandes
- Employé(e) de production, Employé(e) de conditionnement
- Agent(e) de production, agent de fabrication
- Opérateur(trice) de production
- Opérateur(trice) étuvier, Opérateur(trice) cuvier ...
- Opérateur(trice) qualifié de conditionnement
- Extrudeur(euse)
- Manœuvre

2.2- Conditions d'exercice

L'opérateur(trice) de production en industries alimentaires exerce principalement ses activités en zone d'approvisionnement, de fabrication ou de conditionnement. Il peut par ailleurs intervenir dans les lieux de réception, stockage et expédition de matières premières ou de produits finis. En dehors des industries, l'opérateur(trice) de production peut aussi être employé par un atelier de préparation, transformation ou conditionnement de produits alimentaires intégré à une grande ou moyenne surface (GMS) ou par une société de restauration collective hors foyer.

L'activité s'effectue principalement en atelier auprès de machines. Il peut travailler aussi en unité de contrôle ou de pilotage d'installations automatisées. L'activité s'exerce parfois en zone à température élevée, frigorifique ou humide ou en zone à atmosphère contrôlée. L'opérateur 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.
Le port d'équipements de protection individuelle (gants, chaussures de sécurité, protections auditives, ...) et d'équipements d'hygiène (charlotte, masque, ...) est requis.

Le travail est généralement posté en un lieu donné de la chaîne de production bien que ce poste change plus ou moins fré-

quemment. Les activités s'exercent souvent par roulement (2x8h ou 3x8h). L'opérateur de production est intégré dans une équipe soumise à des objectifs de production qualitatifs et quantitatifs. De ce fait, il doit coordonner son activité avec celles de l'équipe, être ponctuel, précis dans ses gestes et rigoureux dans ses interventions. Enfin, pour des raisons économiques, il est soumis au secret professionnel quant aux processus et recettes de fabrication.

L'opérateur(trice) peut être par ailleurs appelé à travailler les fins de semaine, jours fériés, de nuit et être soumis à des variations saisonnières (périodes de récolte, fêtes de fin d'année, produits pour l'été,...). Une disponibilité est demandée pour faire face aux demandes de fabrication et aux exigences qu'elles génèrent notamment en terme de cadences imposées et d'heures supplémentaires.

Face à ces conditions d'exercices spécifiques, beaucoup d'entreprises renforcent leur attractivité au travers de politiques salariales mettant en avant la rémunération, la formation et la promotion professionnelle. Par ailleurs, nombre d'entreprises agissent sur le plan social, managérial et technologique pour améliorer les conditions de travail. Là où il se développe, ce mode de management permet le plus souvent d'élargir la diversité du travail, d'en accroître le sens et de développer autonomie et responsabilité.

2.3- Positionnement hiérarchique

Hiérarchiquement, la position de l'opérateur est celle du 1er niveau de l'organigramme (en dehors des intérimaires). Avec l'expérience, l'opérateur(trice) peut occuper des postes spécialisés (de conduite ou surveillance d'équipements ou de machines complexes, par exemple) le positionnant à un niveau hiérarchique plus élevé.

2.4- Responsabilité

La responsabilité de l'opérateur de production en industries alimentaires est limitée aux activités qui lui incombent dans le poste qu'il occupe. Elle est circonscrite en terme d'espace et d'importance (un lot de produits ou une série de lots par exemple). Cependant, même si la responsabilité réelle relève plus de son supérieur hiérarchique, l'opérateur(trice), en se voyant confier une tâche donnée, sera « responsable » de fait pour un lot de produits sur telle chaîne de production, par exemple du désossage (viande), de la pasteurisation (lait ou autre produit) ou de l'étiquetage des produits.

Le degré de responsabilité dans les activités qui sont confiées à des opérateurs de production varie selon la taille de l'entreprise et son organisation interne ainsi que selon l'expérience et les performances montrées par l'opérateur. Avec l'expérience, il peut occuper des postes ou une activité engageant plus sa responsabilité (contrôle …).

2.5- Autonomie

L'opérateur(trice) de production en industries alimentaires dispose d'une autonomie limitée pour réaliser ses activités. Cette autonomie est variable selon l'entreprise et la fonction exercée (…). En fonction de ce qui est à produire, il peut par exemple avoir une certaine latitude pour l'ordonnancement des lots à produire.

Il ne peut pas décider seul de l'arrêt d'une ligne mais il peut arrêter une machine en cas d'anomalie ou dysfonctionnement qui impose cette décision. Cependant, ces dernières décisions se font souvent après validation par le supérieur hiérarchique à qui il rend compte régulièrement de ses activités, des résultats et des difficultés qu'il rencontre.

2.6- Évolution possible des diplômés dans et hors de l'emploi

La promotion à l'intérieur des entreprises alimentaires relève notamment d'une politique de fidélisation des salariés. Cette politique se traduit par des possibilités de formation professionnelle continue (interne et externe), d'évolution salariale et d'évolution de carrière. Il existe donc de réelles possibilités de promotion professionnelle pour les salariés du secteur agroalimentaire.

Ainsi, après avoir acquis une expérience professionnelle, l'opérateur de production peut tout d'abord évoluer, avec l'appui d'un opérateur confirmé qui le formera, vers des postes d'opérateurs spécialisés (pasteurisateur, étuvier, cuiseur, désosseur, pétrisseur, saucier…). Il peut aussi, via une formation le plus souvent interne, devenir conducteur de machines ou d'installations. S'il est apte à manager ses collègues, il pourra aussi évoluer vers des postes de chef d'équipe ou de conducteur de ligne.

Les compétences acquises dans le cadre de l'activité de l'opérateur pourront, comme dans les autres secteurs, être reconnues dans le cadre de la validation des acquis de l'expérience (VAE).

[1] *Références : Panorama des Industries alimentaires (Edition 2012), CGAAER 2009, Observia, INSEE*

[2] *HACCP : Hazard Analysis Critical Points*

Fiche descriptive d'activités

Liste des fonctions et activités exercées

La fiche descriptive d'activités (FDA) dresse la liste de l'ensemble des activités de l'employé titulaire de l'emploi/métier. Elles sont écrites, par convention, sans pronom personnel, les activités pouvant être conduites par une femme ou par un homme. La FDA ne décrit pas les activités exercées par un titulaire de l'emploi en particulier, mais correspond au cumul de toutes les configurations d'emploi des personnes occupant les emplois/métiers visés par le diplôme. Ces activités sont regroupées en grandes fonctions selon leur finalité. Les activités précédés de « peut » sont des activités exercées par les titulaires de l'emploi, seulement dans certaines structures et en fonction de leur organisation.

Il convient de préciser que les activités mentionnées dans la FDA sont réalisées en appliquant en permanence les règles et les consignes en matière de qualité, d'hygiène, de sécurité, de prévention des risques professionnels, et de préservation de l'environnement (y compris de lutte contre le réchauffement climatique).

Résumé de l'emploi

L'opérateur(trice) de production en industries alimentaires exerce dans des entreprises industrielles de fabrication de produits alimentaires : industries laitières, industries des viandes, industries céréalières, fabrication de produits alimentaires élaborés, fabrication d'huiles, de corps gras, industries sucrières, fabrication de boissons et alcools, fabrication de produits alimentaires divers.

L'opérateur(trice) de production en industries alimentaires est le plus souvent posté sur une chaîne de production d'un atelier. Il peut par ailleurs travailler en zone de suivi-contrôle sur écran et dans les lieux de réception, stockage et expédition de matières premières ou de produits finis. Il intervient dans une étape clé de la fabrication ou du conditionnement des produits.

En fonction des entreprises, l'opérateur(trice) intervient sur des postes de travail plus ou moins automatisés. De ce fait, il conduit des machines et/ou réalise des opérations manuelles de fabrication ou de conditionnement.
Les opérations manuelles consistent, éventuellement à l'aide d'outils ou d'instruments, par exemple, à découper la viande, saler le poisson, mélanger des ingrédients, pétrir une pâte, enfourner, mettre en barquettes, en sachets,…

La conduite de machines consiste notamment à surveiller leur fonctionnement, opérer les réglages, les alimenter en matières premières ou matériaux, intervenir ou alerter le supérieur en cas d'anomalie et réaliser l'entretien de premier niveau.
L'opérateur de production applique strictement les recettes, formules et modes opératoires. Il assure la traçabilité et la qualité par des opérations de contrôle des produits et d'enregistrements de ses activités.
Intervenant sur des produits destinés à la consommation, l'opérateur de production respecte des règles et consignes d'hygiène et de sécurité très strictes autant pour les produits et les machines que pour lui-même et les membres de l'équipe de travail.

Malgré la place croissante des machines et des installations automatisées dans les entreprises dans l'emploi de l'opérateur, le produit et le process de production sont globalement d'importance comparable même s'il y a des variantes selon les entreprises.

La FDA est organisée de manière suivante :
- Des fonctions et activités communes aux deux options ;
- Des activités spécifiques à l'option "Conduite de machines" (2.1-A) ;
- Des activités spécifiques à l'option "Transformation de produits alimentaires".

1- Préparation du travail, rangement et nettoyage

1.1- Préparation du travail

1.1.1- prend connaissance du planning de production et des consignes au moment de la reprise de poste
1.1.2- prend connaissance du rapport des anomalies et incidents
1.1.3- prend connaissance des recettes et formules de fabrication
1.1.4- vérifie la disponibilité du matériel et des matériaux nécessaires à la fabrication ou au conditionnement des produits
1.1.5- vérifie la quantité et la conformité des matières premières dont il a besoin
1.1.6- vérifie la conformité (hygiène, sécurité) et le bon fonctionnement du matériel et des installations nécessaires à la fabrication ou au conditionnement des produits
1.1.7- opère les réglages des machines et appareils selon les quantités demandées, les caractéristiques des matières premières et des produits finis et les cadences de production
1.1.8- peut ajuster l'ordonnancement de ses tâches ou des lots à fabriquer en fonction des commandes reçues

1.2- Rangement et nettoyage

1.2.1- range l'espace de travail
1.2.2- procède aux opérations permettant de réaliser le nettoyage (démontage de pièces, enlèvement de restes de produits dans la machine, enlèvement d'encombrants…)

1.2.3- nettoie et désinfecte le matériel, les machines et l'espace de travail en appliquant les consignes, les doses de produits prévues et les règles en vigueur
1.2.4- vérifie l'état de propreté de son poste de travail et des machines
1.2.5- effectue le tri sélectif et l'évacuation des déchets

2- Conduite de la fabrication ou du conditionnement

2.1-A- Conduit des machines et participe à leur maintenance

2.1.1- démarre et arrête les machines
2.1.2- peut démarrer et arrêter une ligne de production
2.1.3- alimente les machines en matières premières et ingrédients pour la fabrication
2.1.4- réalise les opérations de maintenance de premier niveau (nettoyage, graissage, remplacement de pièces courantes usagées tel que collier, lame tranchante…)

2.1-B- Réalise des opérations manuelles de fabrication ou de conditionnement

2.1.1- approvisionne le poste de travail ou la ligne en matières premières, ingrédients ou matériaux
2.1.2- réalise sur les matières premières les opérations préalables à la fabrication
2.1.3- réalise les opérations manuelles de fabrication
2.1.4- réalise les opérations manuelles de conditionnement
2.1.5- réalise des opérations de finition du produit

2.2- Règle, régule et surveille

2.2.1- vérifie les paramètres de fabrication ou de conditionnement mécanisés ou automatisés
2.2.2- adapte les réglages des machines et appareils en cours de production autant que nécessaire
2.2.3- surveille le déroulement des différentes étapes de la production et le fonctionnement des machines
2.2.4- surveille les flux d'entrée et de sortie de produits aux différentes étapes de la production
2.2.5- régule les flux de production
2.2.6- peut s'assurer des liaisons amont-aval de la ligne de production (fabrication ou conditionnement)
2.2.7- repère les anomalies et incidents liés à la production (fabrication ou conditionnement)
2.2.8- peut traiter une anomalie ou un incident

3- Contrôle et enregistrement

3.1- Réalise les relevés obligatoires de paramètres

3.1.1- réalise des prélèvements d'échantillons en vue d'analyses physiques, chimiques ou bactériologiques
3.1.2- transmet ou dépose les échantillons au laboratoire peut réaliser des opérations de contrôle des matières premières, des produits en cours de fabrication et des produits conditionnés
3.1.3- alerte en cas de non conformité des paramètres relevés

3.2- Enregistre les relevés obligatoires de paramètres

3.2.1- enregistre les échantillons ou prépare les documents de prélèvements à transférer au laboratoire
3.2.2- enregistre les informations liées aux produits, lots fabriqués, production conditionnement et au stockage machines, installations et espaces de production
3.2.3- enregistre les consignes utiles aux autres opérateurs et à l'équipe suivante et les anomalies, incidents et risques touchant les biens et les personnes

4- Réception de produits et préparation des commandes

4.1- Peut réceptionner et stocker

4.1.1- réceptionne les matières premières
4.1.2- réceptionne les matériaux de conditionnement.
4.1.3- vérifie la quantité et la conformité des produits et matériaux reçus
4.1.4- transporte des produits alimentaires et de conditionnement avec ou sans appareil de manutention
4.1.5- range les produits alimentaires et de conditionnement dans les endroits prévus et selon les consignes

4.2- Peut réaliser des opérations liées aux commandes et livraisons

4.2.1- réalise les opérations manuelles de préparation de commande
4.2.2- charge les commandes dans les camions ou containers

5- Échange et communication

5.1- Alerte le supérieur hiérarchique ou le service concerné en cas d'anomalie, d'incident ou de risque constaté

5.2- Transmet les consignes à l'opérateur de l'équipe suivante

5.3- Rend compte de son activité à son supérieur selon les procédures prévues

5.4- S'informe auprès de ses collègues et supérieurs hiérarchiques des principaux critères techniques et de qualité de l'activité de fabrication à laquelle il participe

5.5- Peut proposer des améliorations techniques et participer à des groupes de travail de différente nature

5.6- Peut accueillir et accompagner de nouveaux opérateurs

5.7- Participe aux activités de la vie professionnelle et sociale de l'entreprise

Situations professionnelles significatives

Les tableaux suivants présentent les situations professionnelles significatives de la compétence, c'est à dire les situations qui mettent en jeu les compétences-clés des emplois types ciblés par le diplôme. Par nature, elles sont en nombre réduit.

Le(la) salarié(e) qui maîtrise ces situations professionnelles significatives serait donc à même de mobiliser les mêmes ressources pour réaliser toutes les activités correspondant à l'emploi type.

Ces situations sont regroupées par champs de compétences selon les ressources qu'elles mobilisent et la finalité visée.

Les SPS sont spécifiques à chacune des options.

Situations professionnelles significatives (SPS) organisées en champs de compétences

A - Opérateur en industries agroalimentaires
Option « Conduite de machines »

Champs de compétences	SPS	Finalités
Conduite de machines ou d'installations automatisées	● Réglages, démarrage, arrêt et entretien de 1er niveau des machines et appareils ● Alimentation des machines en matières premières et/ou consommables ● Régulation des flux de production en fonction des circonstances.	Fabriquer ou conditionner des produits conformément aux consignes à l'aide d'une ou plusieurs machines
Régulation et contrôle	● Repérage d'anomalie lors des étapes de la production ● Réalisation des prélèvements d'échantillons	Garantir la traçabilité, la qualité et les quantités des produits dans le respect du planning de production
Maintien de l'hygiène et de la sécurité	● Rangement, nettoyage et désinfection du matériel, des machines et de l'espace de travail ● Manipulation de charges, gestes répétitifs ou situations particulières pouvant porter atteinte à l'intégrité physique	Assurer la sécurité des personnes et des biens et la sécurité sanitaire des produits fabriqués et/ou conditionnés
Information et communication	● Prise de connaissance, transmission d'informations et enregistrements de données ● Compte rendu de son activité au supérieur hiérarchique	Fournir des informations utiles à la prise de décision, à la traçabilité et à l'organisation du travail

B - Opérateur en industries alimentaires
Option « Transformation de produits alimentaires »

Champs de compétences	SPS	Finalités
Réalisation d'opérations manuelles	● Approvisionnement des postes de travail en matières premières et/ou consommables ● Réalisation de transformation de produits à l'aide d'outils ustensiles et appareils ● Réalisation d'opérations manuelles de conservation et de conditionnement des produits	Fabriquer ou conditionner manuellement des produits conformément aux consignes
Régulation et contrôle	● Repérage d'anomalie lors des étapes de la production ● Réalisation des prélèvements d'échantillons	Garantir la traçabilité, la qualité et les quantités des produits dans le respect du planning de production
Maintien de l'hygiène et de la sécurité	● Rangement, nettoyage et désinfection du matériel, des machines et de l'espace de travail ● Manipulation de charges, gestes répétitifs ou situations particulières pouvant porter atteinte à l'intégrité physique	Assurer la sécurité des personnes et des biens et la sécurité sanitaire des produits fabriqués et/ou conditionnés
Information et communication	● Prise de connaissance, transmission d'informations et enregistrements de données ● Compte rendu de son activité au supérieur hiérarchique	Fournir des informations utiles à la prise de décision, à la traçabilité et à l'organisation du travail

Référentiel de diplôme

Certificat d'aptitude professionnelle agricole

spécialité "Opérateur en industries agroalimentaires"

option : Conduite de machines

option : Transformation de produits alimentaires

Référentiel de certification

Le référentiel de certification du diplôme est constitué par la liste des capacités attestées par le diplôme et les modalités d'évaluation.

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 ministère chargé de l'agriculture.

Les capacités sont de deux sortes :
- des capacités générales, identiques pour toutes les spécialités du CAP agricole du ministère chargé de l'agriculture (C1 à C3),
- des capacités professionnelles, spécifiques à chacune des options du CAP agricole spécialité "opérateur en industries agroalimentaires"
    - Conduite de machines
    - Transformation de produits alimentaires

Liste des capacités attestées par le diplôme

Capacités générales

CG1- Agir dans des situations de la vie courante à l'aide de repères sociaux

CG1.1 - Prendre position dans une situation à caractère social et civique
CG1.2 - Utiliser des outils dans des situations de la vie courante

CG2- Mettre en œuvre des actions contribuant à sa construction personnelle

CG2.1- S'exprimer à travers une réalisation personnelle
CG2.2- Adopter des comportements favorisant son équilibre personnel

CG3 - Interagir avec son environnement social

CG3.1 - Adapter son langage et son comportement aux situations de communication
CG3.2 - S'approprier les normes et cadres de références d'un collectif

Capacités professionnelles

OPTION - A - Conduite de machines

CP4. Organiser le poste de travail en fonction de l'ordre de fabrication

CP4.1 Préparer le matériel
CP4.2 Préparer les matières premières et emballages

CP5. Conduire en sécurité des machines ou des installations mécanisées ou automatisées

CP5.1 Réaliser des opérations de fabrication automatisées ou mécanisées
CP5.2 Réaliser des opérations de conditionnement automatisées ou mécanisées

CP6. Assurer l'hygiène et la qualité sur le poste de travail

CP6.1 Appliquer les procédures d'hygiène des locaux, des matériels et des personnes
CP6.2 Réaliser des opérations de contrôle qualité du produit

CP7.

Cette capacité, correspondant à une UCARE, relative à un savoir-faire particulier, permet l'adaptation régionale ou l'adaptation à l'emploi. Elle est déterminée par les centres de formation et figure dans les dossiers d'habilitation des formations correspondantes. Elle peut correspondre à l'approfondissement de savoir-faire, à des spécificités locales ou encore à des évolutions prospectives des emplois.

OPTION - B - Transformation de produits alimentaires

CP4. Organiser le poste de travail en fonction de l'ordre de fabrication

CP4.1 Préparer le matériel
CP4.2 Préparer les matières premières et emballages

CP5. Réaliser en sécurité des opérations de fabrication et de conditionnement des produits

CP5.1 Réaliser des opérations de fabrication
CP5.2 Réaliser des opérations de conditionnement

CP6. Assurer l'hygiène et la qualité sur le poste de travail

CP6.1 Appliquer les procédures d'hygiène des locaux, des matériels et des personnes
CP6.2 Réaliser des opérations de contrôle qualité du produit

CP7.

Cette capacité, correspondant à une UCARE, relative à un savoir-faire particulier, permet l'adaptation régionale ou l'adaptation à l'emploi. Elle est déterminée par les centres de formation et figure dans les dossiers d'habilitation des formations correspondantes. Elle peut correspondre à l'approfondissement de savoir-faire, à des spécificités locales ou encore à des évolutions prospectives des emplois.

Unités capitalisables

Le CAP agricole spécialité “Opérateur en industries agroalimentaires” est un diplôme organisé et délivré en unités capitalisables, spécifique à la formation professionnelle continue et à l’apprentissage.
Les unités capitalisables peuvent être obtenues indépendamment et sont valables pendant une durée de 5 ans.
Chaque unité capitalisable correspond à une capacité du référentiel de certification.

Les règles communes de l’évaluation des diplômes en unités capitalisables du ministère chargé de l’agriculture sont définies par la note de service.

Capacités	Unités capitalisables	Nature des UC
CG 1	UCG 1 : Agir dans des situations de la vie courante à l’aide de repères sociaux - Prendre position dans une situation à caractère social et civique - Utiliser des outils dans des situations de la vie courante	UC Générales
CG 2	UCG 2 : Mettre en oeuvre des actions contribuant à sa construction personnelle - S’exprimer à travers une réalisation personnelle - Adopter des comportements favorisant son équilibre personnel	
CG 3	UCG 3 : Interagir avec son environnement social - Adapter son langage et son comportement aux situations de communication - S’approprier les normes et cadres de référence d’un collectif	
CP 4	UCP 1 : Organiser le poste de travail en fonction de l’ordre de fabrication - Préparer le matériel - Préparer les matières premières et emballages	UC Professionnelles
CP 5	UCP 2 de l’option “Conduite de machines” : Conduire en sécurité des machines ou des installations mécanisées ou automatisées - Réaliser des opérations de fabrication automatisées ou mécanisées - Réaliser des opérations de conditionnement automatisées ou mécanisées	
	UCP 2 de l’option “Transformation de produits alimentaires” : Réaliser en sécurité des opérations de fabrication et de conditionnement des produits - Réaliser des opérations de fabrication - Réaliser des opérations de conditionnement	
CP 6	UCP 3 : Assurer l’hygiène et la qualité sur le poste de travail - Appliquer les procédures d’hygiène des locaux, des matériels et des personnes - Réaliser des opérations de contrôle qualité du produit	
CP 7	UCARE	

Siglier

CAP agricole	Certificat d'aptitude professionnelle agricole
Code ROME	Code du répertoire opérationnel des métiers et des emplois
FDA	Fiche descriptive d'activités
SPS	Situations professionnelles significatives
UC	Unité capitalisable
UCARE	Unité capitalisable d'adaptation régionale ou à l'emploi

Ministère de l'agriculture, de l'agro-alimentaire et de la forêt

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

Juin 2015

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.