

CCPQ

Bd Pachéco - 19 - boîte 0
1010 Bruxelles

Tél. : 02 210 50 65

Fax : 02 210 55 33

Email : ccpq@profor.be
www.enseignement.be

9. SCIENCES APPLIQUEES

9.1. AGRO-ALIMENTAIRE

TECHNICIEN / TECHNICIENNE DE PRODUCTION DES INDUSTRIES AGRO-ALIMENTAIRES

PROFIL DE QUALIFICATION

Validation par la C.C.P.Q.

Le 20 décembre 1996

LE METIER

De manière très générale, ces métiers, où les perspectives d'embauche sont bonnes, s'exercent dans les entreprises du domaine de l'agro-alimentaire, notamment celles qui assurent la transformation des aliments. Le Technicien agro-alimentaire (TAa) trouve un emploi non seulement dans les industries où le processus de production est entièrement automatisé mais aussi dans celles où ce processus est semi-automatisé, mécanisé ou artisanal.

Ce secteur offre plusieurs possibilités.

D'abord et surtout, divers domaines s'ouvrent au TAa: les industries laitières, de transformation de fruits et légumes, des viandes, des boissons, des corps gras, de la chocolaterie, de la boulangerie-pâtisserie et des plats préparés; ensuite, des emplois sont aussi possibles dans les services publics, les organismes de contrôle, les parastataux; enfin, dans certains cas, le TAa peut occuper d'autres fonctions, telles la vente de produits chimiques ou d'appareils d'analyse.

De manière plus spécifique, le Technicien de laboratoire de contrôle (TLCAa), travaille sous la direction d'un agro-alimentaire plus qualifié ou d'un responsable du laboratoire, généralement hautement qualifié. Les travaux d'analyse en laboratoire connaissent aujourd'hui la généralisation des appareils d'analyse automatisés (chromatographie, spectromètre,...) dotés de processeurs informatiques analysant les résultats.

Quant au Technicien de production des industries agro-alimentaires (TPIAa), il travaille sous la direction du chef de production et sous la conduite d'un chef d'équipe. Il participe, suivant des procédures établies, à la surveillance et à la conduite d'un procédé de fabrication. Ce travail s'effectue le plus souvent en équipes constituées de techniciens ayant des qualifications diverses.

Le TPIAa doit faire preuve d'une compréhension scientifique des procédés mis en œuvre et doit être capable d'intervenir de manière adéquate. Cette fonction exige une bonne capacité de raisonnement et d'action, le souci de la qualité, de l'hygiène, de la sécurité et du respect de l'environnement.

FONCTIONS	ACTIVITES	COMPETENCES
1. PARTICIPER A LA CONDUITE D'UN PROCEDE DE PRODUCTION DANS LE RESPECT DES CONSIGNES REÇUES Y COMPRIS LES NORMES EN VIGUEUR	1.1. – surveiller le bon déroulement des opérations – appliquer les procédures de surveillance établies dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement – surveiller les paramètres de production (température, pression, pH, volume,...) – relever des données et les enregistrer selon les procédures prévues	– identifier les normes de qualité ISO, HACCP, ... applicables aux différentes filières de production, de transformation des produits – comprendre l'intérêt de l'application de ces normes – appréhender les règles de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement spécifiques à la fonction – appliquer les règles de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement – respecter les bonnes pratiques relatives à l'hygiène – respecter les bonnes pratiques relatives à la qualité des produits – identifier les risques de contamination, d'altérations microbiennes, physiques, chimiques encourus à chacune des étapes de la production compte tenu des matières utilisées – apprécier à la vue, au goût, à l'odorat, au toucher, la qualité d'un produit en cours de transformation – identifier les procédures de surveillance de la production – comprendre et appliquer ces procédures – comprendre les principes de fonctionnement des appareils de contrôle et de mesure utilisés – comprendre le sens des mesures effectuées – utiliser un ordinateur de contrôle – transcrire des relevés de mesures – comparer les résultats des mesures avec les normes établies et réagir en fonction des procédures en cours dans l'entreprise
	1.2. – prélever des échantillons dans le respect des procédures et des règles d'hygiène	– identifier les techniques de prélèvement d'échantillons ainsi que les procédures de transfert des échantillons

<ul style="list-style-type: none"> - procéder à des tests de contrôle de qualité sur place suivant les procédures préétablies - transmettre éventuellement les échantillons au laboratoire pour analyse - réagir en cas de dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> - appliquer rigoureusement les techniques de prélèvement et de transfert d'échantillons ainsi que les règles d'hygiène prévues - compléter une fiche de prise d'échantillons - identifier les techniques d'analyses qualitatives simples des produits (chimiques, microbiennes, bactériologiques, physiques) - maîtriser les pratiques de tests qualitatifs simples effectués sur place (chimiques, microbiennes, bactériologiques, physiques) - comparer les résultats des tests avec les normes établies et en fonction des écarts constatés, réagir conformément aux procédures en vigueur dans l'entreprise - compléter une feuille d'analyse
<p>1.3. ajuster les paramètres de production conformément aux procédures prévues</p>	<ul style="list-style-type: none"> - comprendre les opérations de base et la chronologie des étapes de transformation, de conservation et de conditionnement des produits - comprendre le fonctionnement des équipements de base spécifiques à la filière de transformation, de conservation et de conditionnement des produits - reconnaître les différents produits finis et les matières utilisées dans la filière de transformation - appréhender les technologies nouvelles de transformation, de conservation et de conditionnement des produits - identifier et assimiler les comportements, chimiques, biologiques et physiques, des matières mises en oeuvre dans le procédé de production y compris les étapes de la conservation des produits - lire, comprendre et appliquer les procédures d'intervention - identifier, pour chaque équipement, les paramètres à ajuster et comprendre l'intérêt de cet ajustement sur les finalités de la production - effectuer les ajustements dans le respect des procédures

		<ul style="list-style-type: none"> – lire un tableau de commande d'un automate – utiliser un ordinateur de contrôle, une commande d'automate – être conscient des conséquences de toutes les interventions à effectuer – comprendre les conséquences des manoeuvres effectuées pour la qualité de la production – réagir immédiatement en présence de toute "non-conformité" d'un résultat de contrôle
	1.4. détecter toute anomalie de fonctionnement et le signaler au responsable de production	<ul style="list-style-type: none"> – déceler toute anomalie par le contrôle, l'analyse, la vue, l'odorat, l'ouïe, le toucher – interpréter des signaux d'anomalie sur l'ensemble des installations conduites – réagir rapidement et d'une manière appropriée face à un dysfonctionnement selon les consignes de l'entreprise – communiquer, oralement ou par écrit, un rapport d'anomalie
	1.5. assurer l'apport ou l'enlèvement de matières premières ou de produits conformément aux procédures prévues (opérations manuelles ou à commandes automatisées)	<ul style="list-style-type: none"> – repérer les circuits d'alimentation des composants (pompes, vannes, tuyauteries, ...) – lire, comprendre et appliquer une procédure d'intervention <ul style="list-style-type: none"> – manuelle – automatisée – reconnaître les produits d'apports – respecter les gestes d'hygiène et de manipulation des produits
	1.6 rédiger les rapports de garde indiquant les données de production, les résultats des analyses, les dysfonctionnements constatés et les interventions effectuées	<ul style="list-style-type: none"> – compléter les documents de travail prévus par les procédures
2. EFFECTUER LES OPERATIONS D'ENTRETIEN PREDICTIVES, PREVENTIVES ET DE	2.1 effectuer les opérations telles que : <ul style="list-style-type: none"> – nettoyage du poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> – identifier et utiliser les produits de nettoyage ou de désinfection dans le respect des consignes

MAINTENANCE DE 1ER NIVEAU SUR L'INSTALLATION ET PARTICIPER NOTAMMENT AUX INTERVENTIONS D'ORDRE ELECTRIQUE, MECANIQUE, ...	<ul style="list-style-type: none"> - nettoyage et entretien de conduites, parois, réacteurs,... - nettoyage et remplacement de joints, filtres, pièces, ... - graissage et lubrification des pièces en mouvement <p>dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité</p>	<p>d'utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> - lire et comprendre les consignes d'entretien et de maintenance de 1er niveau - appliquer les consignes d'entretien - manipuler les produits d'entretien dans le respect des consignes d'utilisation - démonter et remonter des pièces (joints, filtres,...) suivant des procédures définies
	<p>2.2 collaborer à l'établissement d'un diagnostic avec le personnel de maintenance</p>	<ul style="list-style-type: none"> - comprendre le rôle des dispositifs électriques, mécaniques, ... intégrés dans les installations - identifier les conséquences d'un dysfonctionnement d'origine électrique, mécanique, ... sur le fonctionnement des installations
	<p>2.3 participer aux interventions du personnel de maintenance suivant leurs instructions</p>	<ul style="list-style-type: none"> - démonter, remonter des dispositifs électriques, mécaniques, ... - travailler en équipe
3. S' INTEGRER DANS LA VIE PROFESSIONNELLE		<ul style="list-style-type: none"> - identifier ses responsabilités, devoirs et droits comme travailleur - appréhender les contraintes du métier - respecter les mesures d'hygiène personnelle - raisonner d'une façon logique face à une situation problématique - développer de bonnes attitudes à l'égard du changement - accroître ses compétences, s'informer, se documenter - développer son autonomie, son sens des responsabilités, sa motivation - travailler avec soin et précision - travailler en équipe - être sensible à la culture d'entreprise - cultiver ses capacités de communication - organiser son travail - gérer son temps