



- **Secteur : Agroalimentaire**
- **Filière : TS en Hygiène et Qualité**
- **Niveau : Technicien Spécialisé**

1. Description générale du métier

Le Technicien Spécialisé en Hygiène et Qualité est chargé de vérifier et certifier si un aliment destiné à la consommation présente toutes les garanties nécessaires sur le plan qualitatif et hygiénique, de la conception jusqu'au produit fini.

2. Profil de la formation

A l'issue de la formation, le stagiaire sera en mesure d'exécuter les opérations et les activités suivantes :

- Effectuer les analyses de microbiologie, de physicochimie...
- Effectuer les analyses d'autocontrôle,
- Elaborer les fiches de suivi du contrôle,
- Contribuer à l'élaboration du manuel qualité,
- Animer et coordonner les activités d'hygiène qualité ou d'assurance qualité
- Animer et coordonner les activités de la qualité ou d'assurance qualité

3. Formation

La durée de formation est étalée sur **deux années**. Le mode de formation est résidentiel ou alterné.

4. Conditions d'admission :

- Age maximum : **23 ans pour les bacheliers et 26 ans pour les licenciés**
- Niveau Scolaire : **Baccalauréat scientifique ou technique**
- Aptitudes et qualités exigées pour l'exercice du métier :
 - Sens des responsabilités, de l'organisation et de la discipline
 - Esprit d'autonomie, d'analyse, de créativité et d'initiative
 - Bonne aptitude aux relations humaines
 - Maîtrise de soi, motivation pour la technologie et l'ambition pour la promotion professionnelle
- Mode de sélection des candidats à la formation :
 - Remplissage du dossier d'orientation
 - Réussite aux entretiens après sélection



5. Programme de la formation

Le programme de formation est dispensé en **2040 heures** et étalé sur **deux années** de formation, dont un stage technique de 1 mois et demi à la fin de la formation

N° Module	Modules	Total
EGTS1	Arabe	30
EGTS2	Communication écrite et orale	210
EGTS3	Anglais technique	70
EGTS4	Législation/PME	30
M01	Métier et formation dans le secteur de l'agroalimentaire	15
M02	Agir avec méthode	20
M03	Mathématiques appliquées	20
M04	Statistiques appliquées	55
M05	Bureautique	35
M06	Chimie générale	70
M07	Biochimie alimentaire	105
M08	Microbiologie, hygiène nettoyage désinfection	130
M09	Physique appliquée	55
M10	Bases de génie industriel (mécanique, électricité, automatisme régulation)	65
M11	Sécurité et santé au travail	20
M12	Caractéristiques et contrôles des matières premières et des emballages	80
M13	Contrôle des fluides industriels (air comprimé , vapeur , eau de chaudière, etc.)	25
M14	Conduite et contrôles des opérations unitaires (OU) de préparation	25
M15	Conduite et contrôle des opération unitaires(OU) de stabilisation	45
M16	Conduite et contrôles des opérations unitaires (OU) d'emballage conditionnement	55
M17	Gestion de la qualité	30
M18	Gestion de laboratoire, accréditation	35
M19	Outils de la qualité , métrologie	50
M20	Gestion de fabrication & maintenance	30
M21	Gestion environnementale	20
M22	Analyse et contrôle des produits de la filière " fruits et légumes"	45
M23	Analyse et contrôle des produits laitiers	50
M24	Analyse et contrôle des produits de 2ème transformation des céréales	50
M25	Sécurité sanitaire des produits alimentaires, plans d'hygiène	60
M26	Hygiène et nettoyage des installation "fruits légumes"	20
M27	Hygiène et nettoyage des installation "laitières"	20
M28	Hygiène et nettoyage des installations "2nde transformation céréales"	20
M29	Conduite et contrôle des fabrications à base de fruits et légumes	60
M30	Conduite et contrôle fabrications laitières	75
M31	Conduite et contrôle des fabrications de 2ème transformation des céréales	75
M32	Stage en entreprise	240
TOTAL		2040



6. Sanction de la formation

La formation dispensée est modulaire et les évaluations sont organisées sous forme de:

- Contrôles continus ;
- Examens de fin de module ;
- Examens de passage ;
- Examen de fin de formation

7. Perspectives professionnelles

Après quelques années d'expérience et après avoir démontré ses compétences professionnelles, le Technicien Spécialisé en Hygiène et Qualité, se verra confié des responsabilités plus importantes telles que :

- Responsable Qualité Adjoint
- Responsable de laboratoire
- Responsable d'hygiène
- Responsable expérimentation
- Responsable service méthode