

## **Arrêté du 23 juillet 1998**

portant création et fixant les conditions de délivrance du certificat de spécialisation  
"responsable de fromagerie en fabrication traditionnelle"

République française  
**MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA PÊCHE**

VU le code rural, notamment le livre VIII ;

VU le code du travail, et notamment les livres Ier et IX ;

VU l'arrêté du 12 janvier 1995 portant création et fixant les modalités d'organisation des certificats de spécialisation délivrés par le ministre chargé de l'agriculture ;

VU l'avis de la commission professionnelle consultative du 16 juin 1998 ;

VU l'avis du comité technique paritaire central de la direction générale de l'enseignement et de la recherche du 25 juin 1998 ;

VU l'avis du conseil national de l'enseignement agricole du 9 juillet 1998.

Arrête :

Article premier

Il est créé un certificat de spécialisation "responsable de fromagerie en fabrication traditionnelle".

Article deux

Le certificat de spécialisation "responsable de fromagerie en fabrication traditionnelle" s'appuie sur le référentiel du brevet de technicien supérieur agricole (BTSA) industries agroalimentaires.

Article trois

Conformément à l'article 4 de l'arrêté du 12 janvier 1995 portant création et fixant les modalités d'organisation des certificats de spécialisation délivrés par le ministre chargé de l'agriculture, le certificat de spécialisation "responsable de fromagerie en fabrication traditionnelle" est accessible aux candidats titulaires du brevet de technicien supérieur agricole (BTSA) option industries agroalimentaires ou, sur décision du directeur régional de l'agriculture et de la forêt, d'un diplôme ou titre homologué de niveau au moins équivalent, de spécialité voisine, ou d'attestation de suivi de formations reconnues dans les conventions collectives.

Article quatre

La durée de la formation en centre est de 560 heures. Lorsque le certificat de spécialisation est délivré selon la modalité des unités capitalisables, conformément aux dispositions prévues par la réglementation, la durée de la formation peut être réduite.

Article cinq

Le référentiel professionnel fait l'objet de l'annexe I du présent arrêté.<sup>1</sup>

Le référentiel d'évaluation rédigé en termes de capacités, constitue l'annexe II.

La structure de l'évaluation en épreuves terminales est présentée à l'annexe III du présent arrêté.

Article six

Le directeur général de l'enseignement et de la recherche et les directeurs régionaux de l'agriculture et de la forêt sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au journal officiel de la république française.

Fait à PARIS,  
le 23 juillet 1998

Pour le Ministre et par délégation :  
le Directeur général de l'enseignement et de la recherche

Claude BERNET

---

1. Les annexes sont disponibles et peuvent être téléchargées sur le site de l'enseignement agricole public "educagri.fr", à l'adresse suivante : <http://www.educagri.fr/systeme/diplomes/apprentis/cs.htm>

# Certificat de Spécialisation

## Responsable de fromagerie en fabrication traditionnelle

Arrêté du 22 Juillet 1998

### REFERENTIEL PROFESSIONNEL

#### Annexe I de l'arrêté

#### **1- Identification des emplois et des entreprises**

- Appellation(s) de l'emploi

L'emploi décrit dans ce référentiel professionnel est celui de « Responsable de fromagerie en fabrication traditionnelle ».

Dans les entreprises, l'appellation en usage est « Fromager ».

Il peut être fromager responsable d'atelier traditionnel (cas d'une petite entreprise) ou responsable de fabrication (sous une autorité hiérarchique dans le cas d'une entreprise plus importante).

- Identification des entreprises concernées

Ce sont des entreprises qui fabriquent principalement des fromages ayant une A.O.C. ou un label

Toutes les entreprises fromagères en fabrication traditionnelle, quelque soit le type de fromage produit, sont concernées.

Ces entreprises assurent la transformation du lait en fromage, depuis la collecte jusqu'à la commercialisation, en direct de l'usine et/ou par l'intermédiaire d'affineurs ou de distributeurs.

Selon l'entreprise concernée, le fromager peut travailler seul ou sous la responsabilité d'une autorité hiérarchique. Il peut avoir la responsabilité d'un ou plusieurs opérateurs.

#### **2- Evolutions en cours et attendues (analyse de la variabilité)**

- Evolution du contexte professionnel :

⇒ le contexte socio-économique (les productions , les marchés...)

Le marché Français est depuis toujours attaché aux fromages traditionnels, qui représentent une part très importante du marché des produits laitiers.

Les produits de type AOC ou label sont de plus en plus présents dans les réseaux de la grande distribution.

Il s'ensuit de nouveaux enjeux dans la production de ces fromages :

- Maîtrise de la constance de la qualité.
- Normalisation.
- Nouvelles contraintes d'hygiène et de sécurité alimentaire.
- Pression des cahiers des charges des grandes surfaces.

⇒ les évolutions technologiques

Le travail en fromagerie traditionnelle demande de plus en plus de compétences pour maîtriser de nouvelles techniques automatisées, informatique (systèmes experts), maîtrise de l'ensemencement, etc...

Néanmoins, le fromager doit garder un savoir-faire traditionnel, surtout au niveau des gestes de travail (travail à la main du caillé, etc...)

De plus, de nouvelles méthodes de travail apparaissent, dans le cadre de la Recherche-Développement, de la conduite de projet ou de l'analyse et de la résolution de problèmes.

⇒ le contexte politique, réglementaire...

La profession préconise une politique de respect de la spécificité des produits avec un objectif précis du maintien de la qualité.

Au niveau international, les fromages traditionnels font l'objet de débats importants, ciblés par exemple sur les fabrications au lait cru.

D'autres contraintes externes pèsent sur les ateliers traditionnels et doivent être pris en compte, comme par exemple les réglementations à l'exportation ou la législation du travail (car petit ou grand atelier, cette législation du travail s'applique à toute structure).

- Adaptation des entreprises au contexte :

Les entreprises ont tendance à se regrouper, et l'emploi salarié se généralise. Suite à des regroupements, on constate néanmoins le maintien d'entreprises de petite taille performantes (niches économiques comme les fromages biologiques).

L'évolution des entreprises se fera dans un champ très large de possibles : restructurations, spécialisation, ou diversification, élargissement des fonctions des ateliers (tourisme), etc...

Si l'entreprise reste petite, elle peut être performante, à condition d'être compétente et « hyper-spécialisée ». Néanmoins la recherche-développement doit se développer, pour « coller » aux besoins du marché.

- Les conséquences sur les emplois :

Ces évolutions nécessitent une grande capacité d'adaptation pour les fromagers. La tradition ne veut pas dire le refus du changement.

Cette adaptation existera y compris dans les structures dans lesquelles ils exercent leur activité.

De nouveaux types de «contrats de travail» ( travail en temps partagé) pourrait se généraliser, dans les années à venir.

Des élargissements des activités des responsables de fromagerie traditionnelle devraient voir le jour. On peut citer :

- Responsable en fromagerie internationale, pour aider à l'implantation de son savoir faire dans un autre pays ou importer un savoir faire étranger.
- Fromager-vendeur, qui profite de niches commerciales (tourisme). Il doit posséder des compétences particulières.

### 3- Description des emplois

#### 31 Situation fonctionnelle

- Finalités des emplois ou des postes occupés :

Le « fromager », selon l'importance de l'entreprise est responsable de la transformation du lait, ainsi que de l'amont (au niveau de la production) et de l'aval (commercialisation). Son activité principale porte sur la fonction de production, la maîtrise de la technologie fromagère, voire la gestion de personnel et du matériel ou la gestion commerciale de l'entreprise.

Selon l'entreprise concernée, le fromager peut travailler seul ou sous la responsabilité d'une autorité hiérarchique. Il peut avoir la responsabilité d'un ou plusieurs opérateurs.

Les différents groupes d'activités qui composent le métier de responsable fromager sont les suivantes :

- Il prend les décisions nécessaires au fonctionnement de l'atelier traditionnel
- Il coordonne et met en œuvre les différentes activités d'approvisionnement, de fabrication, d'affinage et de commercialisation des produits de l'atelier traditionnel.
- Il peut coordonner et animer une équipe.

**Le responsable fromager est polyvalent** ; il est à même d'intervenir sur l'ensemble des activités de l'atelier.

Ce descriptif sommaire ne prend pas en compte la diversité des situations rencontrées ainsi :

Ses activités sont plus ou moins étendues selon les fonctions présentes dans l'atelier.

L'affinage et la commercialisation de l'ensemble des produits par l'atelier élargissent son champ d'intervention.

La nature de délégation qui lui est attribuée l'engage sur des niveaux de responsabilité très différents, par exemple :

- Animation d'une équipe dans l'atelier.
- Animation d'une équipe de responsables fromagers dans le cadre de l'entreprise avec plusieurs ateliers de fabrication.
- Gestion de l'activité commerciale.
- Choix technologiques.
- Gestion de la qualité (HACCP).
- Réflexion sur l'évolution de l'équipement.
- Réalisation de négociations commerciales dans un cadre discuté avec l'employeur.
- Recherche et développement, mise au point ou amélioration des produits, innovation technique et technologique.
- 

- Conditions d'exercice :

Il travaille souvent dans une petite structure, située en milieu rural. Cette position lui permet parfois de tirer profit pour son entreprise, d'une présence d'activité touristique.

Ces structures sont très dispersées géographiquement.

Les conditions de travail, la pénibilité, la durée du travail, la saisonnalité sont extrêmement variables selon l'effectif de l'unité de production qui peut aller de 1 à 50 salariés et selon l'équipement en matériel fromager (en fonction du niveau d'automatisation). Si les évolutions technologiques ont diminué la pénibilité du travail (charge physique), la conception de l'atelier (locaux parfois exigus) et la nature des revêtements rendent difficiles les déplacements ainsi que certaines opérations (démoulage, nettoyage...).

Il travaille dans divers locaux avec des écarts importants d'hygrométrie et de température et avec un niveau sonore parfois élevé.

### **32- Autonomie/responsabilité**

- Place dans la hiérarchie :

La plupart du temps, le fromager est salarié de l'entreprise. Il est souvent placé sous l'autorité du principal responsable de l'unité de production.

Il peut occuper des postes de responsable depuis la production laitière au stade de la production agricole jusqu'à la commercialisation du produit.

- Place dans le processus de travail :

Quelle que soit sa situation fonctionnelle, il est responsable de l'ensemble de l'atelier. Il est donc polyvalent. Il occupe l'ensemble des fonctions de l'atelier et contribue aux décisions stratégiques.

- Zones d'autonomie et de responsabilité

Dans la plupart des cas, le fromager est responsable de son atelier et de sa gestion (gestion des personnels, comptabilité matière, comptabilité des stocks).

### 33- Progression dans et hors de l'emploi

- Conditions requises pour exercer l'emploi :

L'expérience a une grande importance dans les capacités à occuper un tel emploi du fait d'une technologie fromagère, souvent au lait cru.

Les capacités demandées au responsable fromager sont d'ordre technologique et scientifique, économique, social et relationnel. Il doit être, en particulier capable :

- d'assurer une production de qualité
- de mettre au point ou de gérer la qualité (HACCP, ...)
- d'organiser et d'assurer le bon fonctionnement de l'atelier de production
- de coordonner et d'animer une équipe d'ouvriers
- de conseiller la direction en matière d'investissement, de conduite de projet, d'hygiène ou de sécurité.
- d'améliorer la qualité de la productivité.
- de diversifier les produits ou de les créer (innovation produit et matériel)
- de transmettre son savoir-faire, dans le process même de fabrication (en particulier aux aides fromagers)

- Evolutions dans l'emploi :

Le fromager est un technicien hautement qualifié. Son évolution professionnelle dans l'emploi n'est possible que dans des entreprises de taille importante.

L'évolution de sa carrière est limitée à sa fonction de responsable de fromagerie.

- Evolutions hors de l'emploi :

⇒ emplois accessibles à partir du poste

Chef d'atelier dans une entreprise de fabrication de fromages industrialisée ou dans une entreprise agroalimentaire

Responsable de fromagerie dans une autre unité.



#### **4- Fonctions et activités de l'emploi (FDA)**

La réalité professionnelle étant extrêmement hétérogène, nous proposons l'organisation suivante :

4-1 Dans les petits ateliers employant le responsable fromager qui travaille seul ou avec un(e) assistant(e) :

- Le responsable fromager est un technicien fromager : RF1

Il respecte des procédés de fabrication, il effectue un certain nombre de contrôles. Il organise son travail et celui des personnes avec qui il travaille. Il recherche une qualité continue des produits.

Le responsable fromager exécute peu de tâches administratives. Il participe peu aux décisions d'investissement. Le responsable de l'entreprise ou le responsable hiérarchique le consultent pour le choix du matériel.

- Le responsable fromager est un technicien fromager et un gestionnaire de l'atelier : RF2

Il respecte des procédés de fabrication, il effectue un certain nombre de contrôles. Il organise son travail et celui des personnes avec qui il travaille. Il recherche une qualité continue des produits.

Le responsable fromager peut effectuer un certain nombre de tâches administratives et commerciales de l'entreprise : paie des producteurs, factures. Il joue un rôle moteur dans les réflexions préalables aux investissements. Il discute avec le directeur de l'entreprise ou le responsable hiérarchique de l'opportunité de ces investissements, du choix du matériel. Il a un regard sur l'avenir.

4-2 - Dans les ateliers employant le responsable fromager et quelques aides-fromagers à temps plein:

- Le responsable fromager est un technicien fromager, un «chef d'équipe» et un gestionnaire de son atelier : RF3

Il respecte des procédés de fabrication, il effectue un certain nombre de contrôles de fabrication. Il recherche une qualité continue des produits.

Le responsable fromager peut effectuer un certain nombre de tâches administratives et commerciales de l'entreprise : paie des producteurs, factures... Il joue un rôle moteur dans les réflexions préalables aux investissements. Il discute avec le directeur de l'entreprise ou le responsable hiérarchique de l'opportunité de ces investissements, du choix du matériel. Il a un regard sur l'avenir.

Il organise et contrôle le travail de l'équipe. Dans les ateliers employant plus de 3 ouvriers, l'organisation du travail de l'équipe prend de l'importance.

Il faut cependant noter que dans ces structures, un profil intermédiaire peut se rencontrer. Responsable fromager technicien chef d'équipe, mais dont le rôle dans la gestion de l'atelier est relativement réduit.

4-1 Dans les ateliers de grande taille et où la fonction de direction est nécessaire:

- Le responsable fromager est un chef de fabrication: RF4

Il est sous la responsabilité du directeur

Il est un technicien fromager et un « chef d'équipe »

Il organise son travail et celui de son équipe. Il assure la préparation des laits, il gère les sous-produits. Il fait respecter des procédés de fabrication, de préparation du lait et des ferments. Il recherche une qualité continue des produits. Il est responsable du travail des ouvriers fromagers de l'aval qui assurent la fabrication, le moulage des fromages, le salage et l'affinage.

Il discute avec le directeur sur les problèmes de fabrication rencontrés, il interprète les résultats de fabrication.

Il peut donner son avis sur le choix du matériel lors des investissements. Il peut rendre compte du travail des ouvriers fromagers dont il est responsable.

La nature des activités du chef de fabrication peut varier selon les modes d'organisation du travail et notamment de la plus ou moins forte autonomie des opérateurs.

Le fromager est sous la responsabilité d'un responsable technique.

Il organise son travail

Il assure la préparation des laits et la fabrication, il gère les sous-produits, il effectue un certain nombre de contrôles de fabrication. Il recherche une qualité continue des produits. Il a un regard sur le travail des ouvriers fromagers de l'aval mais n'est pas responsable de leur travail.

Il discute avec le responsable technique sur les problèmes de fabrication rencontrés et avec le directeur lors de réunions « techniques ». Il participe à l'interprétation des résultats.

Il semble que les profils RF1, RF2 et RF3 soient à dissocier de RF4. Dans les premiers cas, nous avons affaire à des ateliers dont la structure peut être caractérisée comme artisanale ; la progression de RF1 à RF3 est associée à une promotion dans le métier. Le chef de fabrication (RF4) quant à lui évolue dans une entreprise non artisanale. L'accès à cette fonction dans l'entreprise n'apparaît pas comme étant le prolongement logique d'un emploi de fromager de type RF3.

## **Fiche Descriptive d'Activités :**

1 - Il assure une fonction de conseil auprès de sa direction, après appréciation des potentialités de l'atelier traditionnel, afin de participer à la définition des choix stratégiques du développement de l'atelier traditionnel.

11- Il identifie les évolutions de la filière laitière régionale et leurs conséquences sur l'activité de transformation laitière, ainsi que les effets sur le développement de l'atelier traditionnel

12- Il identifie les relations entre l'atelier traditionnel et son environnement :

- économique quant au bassin de collecte, les possibilités de fusion ainsi que l'état de la concurrence au niveau local,
- commercial quant aux types de marchés, aux modes de commercialisation.

13- Il conseille le prix du lait payé aux producteurs en fonction des résultats du mois et des retenues fixées.

14- Il apprécie les potentialités de l'atelier traditionnel.

141 - Il évalue les atouts et contraintes de l'appareil de production (environnement, bâtiment, matériel, hygiène, sécurité).

142 - Il propose des investissements s'il estime qu'ils sont nécessaires.

143 - S'il travaille avec plusieurs opérateurs, il évalue les disponibilités en main d'œuvre et prévoit leur évolution (en volume et exigences de qualification).

144 - Il identifie les différentes possibilités de développement de l'atelier

15- Il rend compte (oralement), commente ces évolutions et fait des propositions à sa direction.

2 - Il prend les décisions nécessaires au fonctionnement de l'atelier traditionnel.

21 - Il organise le fonctionnement de l'atelier.

211 - Il organise son travail et s'il travaille avec plusieurs opérateurs, il répartit les tâches auprès de ces opérateurs.

212 - Il organise le système de production de l'atelier (collecte, fabrication, pré-affinage ou affinage) en fonction de son approvisionnement et des besoins commerciaux.

2121 - Il organise et gère ou effectue lui-même, la collecte sur le bassin laitier de l'atelier.

2122 - Il organise et gère l'utilisation des bâtiments.

2123 - Il organise et gère l'utilisation des matériels.

2124 - Il gère et négocie les achats de consommables en fonction des stocks, il gère éventuellement les achats des produits de négoce pour la vente au détail.

2125 - Il gère les stocks de produits pré-affinés destinés à l'expédition, des produits finis (fromages, beurre et crème), des sous-produits (sérum) destinés à la commercialisation et des produits vendus en vente directe.

22 - Il collecte et interprète les résultats technico-économiques de l'atelier pour réguler son fonctionnement.

221- Il collecte les données nécessaires à l'élaboration des documents comptables et des documents technico-économiques.

222- Il interprète les résultats technico-économiques des activités de l'atelier (qualité des produits, valorisation du lait).

3 - Il coordonne et/ou met en œuvre les différentes activités d'approvisionnement, de fabrication, d'affinage (ou pré-affinage) et éventuellement de commercialisation des produits de l'atelier traditionnel.

31 - Il réalise ou coordonne l'activité d'approvisionnement de l'atelier traditionnel.

311- Il organise la (ou les) tournée(s) de ramassage

312- Il collecte, interprète et restitue les résultats qualité du lait et contrôles machines à traire

313- Il intervient auprès de producteurs pour assurer une fonction de conseil, notamment pour maintenir la qualité du lait.

314- S'il est seul, il assure la fonction de ramassage.

3141 - Il observe et apprécie l'état et l'aspect des matières premières.

3142 - Il met en œuvre les modes opératoires et maîtrise les gestes professionnels liés aux opérations de collecte.

315 - Il décide des ajustements techniques nécessaires dans la conduite de l'approvisionnement.

32 - Il réalise ou conduit la fabrication des productions de l'atelier traditionnel.

321 - Il observe et apprécie l'état des matières premières, des produits, des installations et des conditions d'ambiance, d'environnement et de propreté.

322 - Il met en œuvre les modes opératoires et maîtrise les gestes professionnels liés aux opérations de préparation des matières premières, de fabrication des produits.

3221 - Il effectue des contrôles quantitatifs et qualitatifs lors de la fabrication sur les matières premières et composants, sur les produits en cours de fabrication et sur les produits fabriqués pour contrôler le processus de fabrication et pour respecter les cahiers des charges de l'AOC ou du label.

3222 - Il exécute des gestes professionnels spécialisés pour les opérations unitaires de fabrication et dans le cadre d'une cadence établie et définie.

3223- Il adapte son geste en fonction de l'état des produits au niveau des différentes phases de fabrication.

3224- Il respecte les modes opératoires précis, définis pour la conduite du processus de préparation, de fabrication.

3225- Il conduit les différentes installations de l'atelier.

3226- Il procède au nettoyage systématique des installations, des matériels utilisés et des abords de poste.

3227- Il maîtrise les procédés de préparation, de fabrication des produits de l'atelier.

323 - S'il travaille avec plusieurs opérateurs, il organise le travail, dans le cadre de l'activité et effectue les différentes tâches dans les conditions d'hygiène, dans le respect des cahiers des charges (chartes, AOC, labels).

324 - Il utilise les équipements et matériels nécessaires au fonctionnement de l'atelier.

325 - Il décide des ajustements techniques nécessaires dans la conduite de la fabrication.

33 - Il réalise ou coordonne l'activité d'affinage ou de pré-affinage des fromages.

331- Il s'informe auprès de son responsable de cave ou observe et apprécie seul l'état des produits, des installations, des conditions d'ambiance et d'environnement.

3311 - Il est attentif aux conditions d'ambiance, d'environnement et de propreté (température, humidité).

3312 - Il observe et apprécie l'état et l'aspect des produits en cours d'affinage.

332 - Il met en œuvre ou coordonne les modes opératoires et maîtrise les gestes professionnels liés aux opérations d'affinage.

3321 - Il réalise des contrôles sur les produits en cours d'affinage.

3322 - Il exécute les gestes professionnels liés à des opérations unitaires d'affinage.

3323 - Il adapte son geste en fonction de l'état des produits au niveau des différentes phases d'affinage.

3324 - Il respecte les modes opératoires précis définis pour la conduite du processus d'affinage.

3325 - Il procède au nettoyage systématique des installations et matériels utilisés.

3326 - Il maîtrise les procédés d'affinage.

333- Il décide des ajustements techniques nécessaires dans la conduite de l'affinage.

334- Il participe éventuellement au classement technique des fromages.

335- Il peut expédier les produits pour un affinage par un tiers.

*S'il travaille seul, dans une petite entreprise :*

34 - Il vend les produits de l'atelier traditionnel dans un local de vente.

35 - Il fait visiter son atelier aux clients potentiels et valorise l'image de son fromage traditionnel.

*S'il travaille dans une structure plus importante :*

34 - Il participe aux négociations commerciales, coordonne et met en œuvre toutes les dispositions nécessaires à la mise en marché des produits.

341- Il participe à la définition de la stratégie commerciale de l'atelier traditionnel et la met en œuvre.

342- Il participe à la promotion et à la valorisation de ses produits.

343- Il négocie les prix dans une fourchette définie par sa direction.

344- Il donne les directives à son responsable pour le tri des produits, en fonction des destinations retenues en commercialisation et en fonction des termes du contrat (volume, qualité, délais,...).

345- Il établit les factures correspondantes à toutes les opérations commerciales effectuées.

346- Il établit les paies de lait aux producteurs, les paies des salariés par informatique.

347- Il effectue l'ensemble de la comptabilité de la fromagerie, et rend compte à la direction de la nature des opérations commerciales prévues ou réalisées.

35 - Il peut être amené à faire visiter l'atelier.

4 - L'activité de fromager en atelier traditionnel consiste en sa capacité à réaliser une ou plusieurs activités dans l'atelier, soit successivement, soit simultanément.

Il a donc à organiser son travail afin d'être en mesure de réaliser ces tâches successives ou simultanées.

Ces dernières requièrent une attention soutenue. Il a une parfaite maîtrise des opérations unitaires citées en 3.

41 - Il prépare les matières premières (lait, levain, présure), les équipements et accessoires en fonction des instructions.

411 - Il s'assure de la conformité des équipements et accessoires sur le plan de la propreté.

4111- Il peut réaliser des opérations d'entretien courant.

4112- Il peut être amené à faire des opérations de nettoyage supplémentaires.

412 - Il s'assure de la disponibilité et de la conformité des matières premières.

42 - Il organise les différentes tâches à effectuer dans l'espace et dans le temps dans un souci de qualité, d'efficacité.

421 - Il organise son espace de travail.

422 - Il organise ses tâches en fonction de son programme de travail

43 - Il surveille et vérifie périodiquement la conformité des produits. Il peut être amené à procéder aux ajustements nécessaires, suite aux observations et contrôles déclinés en 2 et 3.

431 - Lors de la réalisation des tâches, il surveille périodiquement et exécute un certain nombre de contrôles. Il recueille des informations et les interprète.

432 - Il réagit à une situation imprévue ou anormale et adapte son mode d'intervention.

5 - Il utilise les équipements et matériels nécessaires à la collecte, la fabrication et l'affinage. Il s'assure du bon fonctionnement de l'ensemble des installations.

51 - Il effectue des opérations :

– de montage, démontage de certains organes des machines et installations :

– pour le nettoyage,

– pour la mise en route des installations et machines,

– d'arrêt de fabrication ou de fonctionnement, en préservant le produit en cours et l'intégrité des machines ou installations.

52 - Il s'assure du bon fonctionnement de l'ensemble des installations.

521- Il assure l'entretien régulier des installations.

- 522- Il détecte des éléments défectueux ou des usures par observation de phénomènes et écoute des bruits anormaux permettant d'anticiper des pannes.
- 523- Il réalise un pré-diagnostic en cas de dysfonctionnement et décide de l'opportunité d'une intervention extérieure.
- 524- Il rend compte à sa hiérarchie de la nature des opérations d'entretien et de maintenance prévues ou réalisées.
- 53 - Il met en œuvre des démarches afin de prévenir les pollutions.

*Lorsqu'il travaille avec plusieurs opérateurs :*

- 6 - Il coordonne et anime une équipe d'opérateurs.
  - 61- Il coordonne les ressources humaines de l'atelier en définissant des modalités d'organisation du travail (polyvalence).
  - 62- Il explicite les travaux à réaliser et donne les directives.
  - 63- Il surveille et évalue la qualité du travail des opérateurs.
  - 64- Il intègre les nouveaux employés, en organisant leur adaptation professionnelle au poste occupé.
  - 65- Il apprécie le travail réalisé par les opérateurs (volume et qualité) et applique des compensations financières.
  - 66- Il repère les besoins en formation des opérateurs et organise la réponse à ces besoins.

## **REFERENTIEL D'EVALUATION**

### **Annexe II de l'arrêté**

#### **1 – Structure du référentiel**

##### **UC 1**

**OTI 1 : Etre capable de gérer seul ou avec des collaborateurs un atelier de transformation fromagère traditionnelle sur les plans économique, humain et commercial**

##### **UC 2**

**OTI 2 - Etre capable de maîtriser le ou les processus technologiques d'un atelier de transformation fromagère traditionnelle dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité**

##### **UC 3**

**OTI 3 - Etre capable de maîtriser tous les aspects qualité en transformation fromagère traditionnelle**

##### **UC 4**

**OTI 4 - Etre capable d'assurer la maîtrise des installations d'un atelier de transformation « fromagerie traditionnelle » dans le respect de l'environnement et des règles d'hygiène et de sécurité**

#### **2 – Liste des objectifs**

**OTI 1 : Etre capable de gérer seul ou avec des collaborateurs un atelier de transformation fromagère traditionnelle sur les plans économique, humain et commercial**

**OI 11 : Etre capable d'assurer la gestion de la production de l'atelier en utilisant les outils adaptés**

**OI 111 : Etre capable de gérer les approvisionnements et les stocks**



OI 111 : Etre capable d'enregistrer les données nécessaires à l'élaboration des documents comptables et des documents technico-économiques

OI 112 : Etre capable d'analyser les résultats technico-économiques de l'atelier de production

OI 113 : Etre capable de proposer des améliorations pour une meilleure rentabilité de l'atelier de production

OI 12 : Etre capable d'animer une équipe d'opérateurs

OI 121 : Etre capable de planifier l'activité de chaque opérateur

OI 122 : Etre capable de former les opérateurs aux différents postes de travail

OI 123 : Etre capable de contrôler la qualité du travail des opérateurs

OI 13 : Etre capable d'organiser l'activité commerciale du site de production

OI 131 : Etre capable d'assurer la promotion des produits fabriqués

OI 132 : Etre capable de négocier les marchés avec des tiers

OI 133 : Etre capable de gérer un magasin de vente directe

OI 14 : Etre capable d'adapter les activités de l'atelier aux évolutions de la filière

OI 141 : Etre capable d'adapter les activités de l'atelier aux évolutions techniques

OI 142 : Etre capable d'adapter les activités de l'atelier aux évolutions économiques

OI 143 : Etre capable d'adapter les activités de l'atelier aux évolutions réglementaires

**OTI 2 : Etre capable de maîtriser le ou les processus technologiques d'un atelier de transformation fromagère traditionnelle dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité**

OI 21 : Etre capable de préparer le lait de fabrication et les auxiliaires technologiques

OI 211 : Etre capable d'adapter les techniques de préparation du lait en tenant compte des caractéristiques des matières premières

OI 312 : Etre capable d'assurer la standardisation chimique et biologique du lait

OI 313 : Etre capable de choisir et de préparer les auxiliaires technologiques nécessaires à la fabrication

OI 22 : Etre capable de maîtriser les différentes étapes du processus de fabrication (moulage, démoulage, salage...)

OI 221 : Etre capable d'adapter les paramètres de fabrication en tenant compte des caractéristiques des matières premières

OI 222 : Etre capable de conduire les différentes étapes du processus de fabrication

OI 23 : Etre capable de maîtriser les différentes étapes de l'affinage des produits

OI 231 : Etre capable d'adapter les paramètres d'affinage en tenant compte des caractéristiques « produit égoutté »

OI 232 : Etre capable de conduire les différentes étapes de l'affinage

**OTI 3 : Etre capable de maîtriser tous les aspects qualité en transformation fromagère traditionnelle**

OI 31 : Etre capable d'appliquer des actions correctives concernant la qualité du produit

OI 311 : Etre capable de réaliser ou faire réaliser des analyses et mesures aux différents stades du processus de fabrication

OI 312 : Etre capable d'interpréter les analyses et mesures effectuées aux différents stades du processus de fabrication

OI 313 : Etre capable de choisir des actions correctives appropriées

OI 314 : Etre capable de mettre en place des actions correctives aux différents stades du processus de fabrication

OI 32 : Etre capable d'animer l'équipe de travail pour l'obtention de produits de qualité optimale dans le respect des procédures préétablies

OI 321 : Etre capable de sensibiliser l'équipe de travail aux démarches et procédures liées à la qualité

OI 322 : Etre capable de contrôler la mise en œuvre par l'équipe de travail des démarches et procédures liées à la qualité

**OTI 4 : Etre capable d'assurer la maîtrise des installations d'un atelier de transformation « fromagerie traditionnelle » dans le respect de l'environnement et des règles d'hygiène et de sécurité**

OI 41 : Etre capable de maîtriser la conduite des installations nécessaires au processus de fabrication dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité

OI 411 : Etre capable de mettre en route les installations

OI 412 : Etre capable de surveiller le bon fonctionnement des installations

OI 413 : Etre capable d'arrêter les installations en fin de fabrication

OI 42 : Etre capable d'assurer la maintenance des installations

OI 421 : Etre capable de mettre en œuvre le plan de maintenance de toutes les installations

OI 422 : Etre capable de réaliser un pré-diagnostic en cas de dysfonctionnement d'un appareil

OI 423 : Etre capable de réaliser les interventions de premier niveau

OI 43 : Etre capable de mettre en oeuvre un plan de nettoyage et de désinfection adapté aux installations

OI 431 : Etre capable de choisir les produits de nettoyage et de désinfection les mieux adaptés aux installations

OI 432 : Etre capable de mettre en œuvre les procédures de nettoyage et de désinfection

OI 433 : Etre capable de contrôler l'efficacité du nettoyage et de la désinfection

OI 44 : Etre capable de gérer les effluents issus de l'activité de fromagerie traditionnelle dans le respect des règles environnementales

OI 441 : Etre capable de rappeler les règles environnementales applicables aux effluents

OI 442 : Etre capable d'interpréter les résultats d'analyses et de mesures concernant les effluents

OI 443 : Etre capable de mettre en oeuvre les moyens permettant de réduire la charge polluante et de traiter les effluents

OI 45 : Etre capable de proposer à sa hiérarchie des solutions adaptées en matière d'équipements

OI 451 : Etre capable d'étudier les caractéristiques des équipements envisagés

OI 452 : Etre capable de choisir parmi plusieurs solutions

OI 453 : Etre capable de participer à l'élaboration du cahier des charges pour l'acquisition d'un équipement

**STRUCTURE DE L'EVALUATION EN EPREUVES  
TERMINALES**

**Annexe III de l'arrêté**

L'évaluation, lorsqu'elle est organisée sous la forme d'épreuves terminales, comprend 4 épreuves.

• **Epreuve 1 – coefficient 2**

Rapport de stage portant sur la description et l'amélioration de l'atelier de production de fromagerie traditionnelle de l'entreprise

La soutenance orale devant un jury comprenant des professionnels durera 1 heure : présentation orale du dossier pendant 1/2 heure et questions du jury pendant 1/2 heure.

• **Epreuve 2 – coefficient 2**

Epreuve écrite de 3 heures évaluant les compétences techniques et économiques sous la forme d'une question de synthèse sur le produit.

• **Epreuve 3 – coefficient 3**

Epreuve pratique de 5 heures évaluant la maîtrise des installations et du processus de fabrication.

• **Epreuve 4 – coefficient 1**

Epreuve écrite de 1 heure 30 évaluant la maîtrise des connaissances sur la filière.

**La réussite à l'examen est conditionnée par l'obtention d'une note moyenne de 10 sur 20 pour l'ensemble des épreuves terminales.**