

REFERENTIEL D'ACTIVITES, DE COMPETENCES ET D'EVALUATION

CQP PILOTE D'INSTALLATION AUTOMATISEE DANS LA TRANSFORMATION LAITIERE

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc de Compétences 1 : PILOTER UNE INSTALLATION LAITIERE AUTOMATISEE DE FABRICATION, DE CONDITIONNEMENT ET / OU D'EXPEDITION D'UN PRODUIT LAITIER			
<p>A1. Préparation des différents équipements de l'installation automatisée de fabrication, conditionnement et / ou d'expédition d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la disponibilité et de la conformité des matières laitières mises en production - Alimentation de l'installation en matières premières, ingrédients, produits semi-finis, etc. - Réalisation des opérations préalables au démarrage de l'installation - Identification et collecte des informations utiles pour la réalisation de la production - Planification de son activité 	<p>C1.1. Apprécier l'état des différents types de matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables, afin de préparer l'approvisionnement des différents équipements de l'installation pour le cycle à venir, dans le respect du cahier des charges et des standards de l'entreprise.</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers des modalités suivantes :</p> <p><u>Un questionnaire à visée professionnelle</u></p> <p>Le questionnaire à visée professionnelle permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.5 du bloc 1. À cette fin, le candidat répond à des études de cas et des mises en situations fictives portant sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la préparation des équipements de l'installation de fabrication, de conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier - leur approvisionnement, - leur mise en route et son arrêt, - le changement de recettes, - leur nettoyage, - l'organisation de l'activité - l'application des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, 	<p>L'approvisionnement des équipements de l'installation est correctement réalisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les ingrédients (lactosérum, rétentat, perméat, crème, minéraux, soude, etc.), matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours sont sélectionnés selon le programme de production - Les références d'emballages (bobine de papier, pot préformé, sac, big bag, etc.) et consommables sont sélectionnés selon le programme de production - L'état des ingrédients, matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables est apprécié grâce à un contrôle sensoriel - Les ingrédients, matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables non conformes (défaut organoleptique ou physico-chimique, visuel non conforme, etc.) sont écartés et signalés - le cahier des charges et les standards de l'entreprise sont connus et appliqués

	<p>C1.2. Approvisionner les équipements de l'installation en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ou en cours et consommables dans le respect du programme de production et des règles de sécurité des personnes, d'hygiène et d'environnement applicables dans l'entreprise, pour éviter des ruptures de flux durant le cycle de production.</p>	<p>Durée de l'évaluation : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel</p> <p><u>Une mise en situation professionnelle reconstituée</u> La mise en situation professionnelle reconstituée permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.5 du bloc 1. Le jury d'évaluation observe et écoute le candidat à son poste de travail. Le candidat est évalué sur</p> <ul style="list-style-type: none"> - La préparation des différents équipements de l'installation automatisée, - La conduite des différents équipements de l'installation automatisée, - La bonne application des règles d'hygiène et de sécurité des personnes. 	<p>Les ruptures de flux sont évitées grâce à un approvisionnement conforme au programme de production et aux règles en vigueur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les ingrédients, matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours et emballages sont présents en quantité suffisante - Les consommables nécessaires au bon fonctionnement des équipements de l'installation sont prévus - Chacun des équipements de l'installation est approvisionné conformément au programme de production - Les règles de sécurité des personnes, d'hygiène et d'environnement de l'entreprise sont connues et appliquées
	<p>C1.3. Effectuer les opérations nécessaires au démarrage des différents équipements de l'installation laitière automatisée, pour permettre un lancement de la fabrication, du conditionnement et / ou de l'expédition des produits laitiers attendus, conformément au programme de production et aux règles liées à la sécurité des personnes, l'hygiène et l'environnement applicables dans l'entreprise.</p>	<p>Durée de l'évaluation : 10 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel</p> <p><u>Un entretien avec le jury d'évaluation</u> La mise en situation professionnelle reconstituée est suivie d'un temps d'échanges et de questions où le jury peut approfondir un ou plusieurs points particuliers. Cet échange permet d'évaluer les éventuels critères n'ayant pas pu être appréciés pendant la mise en situation professionnelle reconstituée. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Les opérations nécessaires au bon démarrage des équipements de l'installation sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le fonctionnement des différents équipements de l'installation est connu et maîtrisé (concentrateur, évaporateur, tour de séchage, écrémeuse, pasteurisateur, installation membranaire, installation microfiltration) - Les logiciels de contrôle et interfaces des équipements sont correctement configurés - Les paramètres de production (température, débit, pression, etc.) sont correctement pilotés - Les opérations préalables au démarrage des équipements de l'installation sont correctement réalisées (branchement des différentes sources d'énergie, montage de pièces, de circuits, etc.) - Un contrôle de l'environnement de travail (visuelle et sonore) de l'installation est réalisé - Tout dysfonctionnement est signalé à l'interlocuteur compétent

	<p>C1.4. Organiser son activité (programmation du lancement et arrêts des équipements, ordonnancement des tâches de fabrication, etc.) selon le programme de production et en tenant compte des aléas, afin d'assurer la production, le conditionnement et / ou l'expédition du produit ou coproduit laitier.</p>	<p>Durée de l'évaluation : 10 minutes de Q/R Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<p>- Les règles liées à la sécurité des personnes, l'hygiène et l'environnement de l'entreprise sont appliquées</p> <p>La production, le conditionnement et / ou l'expédition du produit ou coproduit laitier est réalisé sans interruption :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le programme de production est connu et maîtrisé (séquences de fabrication, quantités à produire, spécifications des produits, etc.) - Les tâches de fabrication et de nettoyage sont anticipées, planifiées et ordonnancées selon le programme de production établi - Le planning et les priorités de production sont rapidement réajustés en fonction des aléas (retard de fermentation, rupture de l'approvisionnement, pannes matérielles, etc.)
<p>A2. Pilotage et supervision des différents équipements de l'installation laitière automatisée de fabrication, de conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lancement de la fabrication, du conditionnement ou de l'expédition avec mise en route des différents équipements de l'installation - Surveillance des paramètres de pilotage - Identification des potentiels risques associés au pilotage des différents équipements de l'installation - Adoption d'un pilotage des différents équipements de l'installation respectueux de l'environnement 	<p>C2.1. Procéder à la mise en route et/ou à l'arrêt des équipements de l'installation, ou au changement de recette laitière, en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise afin de réaliser la fabrication, le conditionnement et / ou l'expédition des produits laitiers attendus.</p>		<p>Les mises en route et en arrêt des équipements de l'installation automatisée sont correctement effectuées:</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ordre des étapes de mise en route ou d'arrêt est parfaitement respecté - Les démarrages, arrêts et changements sont anticipés et correctement effectués - Les procédures établies pour le nettoyage, la purge et le réglage des équipements sont correctement appliquées lors des changements de recette - Le cas échéant, les équipements de l'installation automatisée sont arrêtés (en fin de cycle, en cas d'opération de maintenance, en cas de dysfonctionnements, etc.) - Les changements de production liés à un changement de recette laitière (matières et/ou emballages) sont réalisés au moment opportun et sans perte de temps.

	<p>C2.2. Interpréter les données de production en tenant compte des relations de cause à effet produit / process pour effectuer, le cas échéant, les ajustements nécessaires, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité des personnes de l'entreprise.</p>		<p>L'analyse des paramètres de production permet, le cas échéant, d'apporter les ajustements nécessaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les données de production liées à l'installation automatisée de production laitière (disponibilités des installations, débit, températures, pressions, etc.) et au produit laitier (compositions matière grasse et matière protéique, pH et acidité, quantités, inhibiteurs, résultats de tests spécifiques de type thermostabilité, lactofermentation, etc.) sont correctement enregistrées - Les enregistrements automatiques des données de la production sont vérifiés (courbes de température, recettes ...) - Les données de production sont correctement interprétées - Les relations de cause à effet entre le process (pasteurisation, stérilisation, filtration, homogénéisation, concentration et séchage, maturation et coagulation, salage, etc.) et le produit laitier (lait, fromage, yaourt, beurre, crème, poudres laitières, etc.) sont analysées - Les ajustements nécessaires sur le process laitier sont réalisés à temps - Les règles de sécurité des personnes sont connues et appliquées - les équipements de l'installation automatisée sont réapprovisionnés, selon les besoins, en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis et consommables
	<p>C2.3. Réaliser son activité de production laitière, de conditionnement ou d'expédition, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité de l'entreprise, pour prévenir les accidents sur le poste de travail.</p>		<p>Les procédures et consignes de sécurité visant à prévenir les accidents sur le poste de travail sont correctement appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures en matière de prévention d'accident sont appliquées (poste rangé, comportement adapté, etc.)

	<p>C2.4. Maîtriser la consommation des ressources (eau, énergie, etc.), et la production de déchets et rejets sur la zone de travail, en appliquant les procédures et consignes de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement, afin de limiter l'impact des activités de production.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de protection individuelle et collective sont portés et utilisés conformément à l'usage prescrit - Le plan de circulation de l'atelier/usine est respecté - Les bonnes pratiques de gestes et postures sont appliquées - Les situations de mise en danger en production, lors des déplacements ou transferts, ou lors des nettoyages sont évitées grâce au respect des consignes de sécurité - En cas de risque, l'interlocuteur compétent est alerté (sols humides ou rendus glissants, contact avec des produits chimiques, inhalation de bactérie ou moisissures, etc.) <p>L'impact des activités de production sur la zone de travail est limité grâce à la bonne application des procédures et consignes de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les déchets sont correctement triés (emballage, carton, palette, etc.) - Les bonnes pratiques de l'entreprise sont appliquées (pas de démarrage des équipements de l'installation automatisée trop précoce, pas d'équipements fonctionnant « à vide », pas de surconsommation des emballages et consommables, pas de fuite d'eau, etc.) - En cas de risque pour l'environnement, le premier niveau d'intervention prescrit est mis en œuvre (fermeture de vannes, bacs de rétention, etc.) - En cas de risque pour l'environnement, l'interlocuteur compétent est alerté (fuite de liquide au sol, rejet, etc.)
<p>A3. Application des règles d'hygiène liées à la sécurité alimentaire sur les différents équipements de l'installation laitière automatisée de fabrication, de</p>	<p>C3.1. Appliquer les règles d'hygiène, pour éviter tout risque de contamination (chimique, bactériologique, corps étranger, allergène) des produits laitiers, en</p>		<p>Les risques de contamination sont limités autant que possible grâce à la bonne application des règles d'hygiène :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tenue est propre et adaptée au poste et à l'atelier (blouse, combinaison étanche, charlotte, gants,

<p>conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en condition de nettoyage de l'installation - Contrôle de l'efficacité du nettoyage et/ou du rinçage - Identification des situations à risque pouvant entraîner une contamination des produits laitiers 	<p>tenant compte de leur altérabilité et en respectant les normes HACCP.</p>		<p>protège-barbe, chaussures de sécurité, surchaussures, etc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les actions prescrites et comportements en vigueur dans l'entreprise sont mis en œuvre (bonne hygiène corporelle, passage dans le pédiluve, sas de décontamination, respect du zoning, etc.) - Les étapes et points identifiés dans le PRPO (programme des prérequis opérationnels) et CCP (Point Critique de Contrôle) sont surveillés de manière systématique et continue - Les différents types de risques de contamination sont connus (chimique, bactériologique, type salmonelle, listeria, etc.), corps étranger, allergène, etc.)
	<p>C3.2. Signaler aux personnes référentes les situations à risque pouvant entraîner une contamination des produits laitiers, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, pour une prise en compte effective et rapide du risque.</p>		<p>Le cas échéant, les situations à risque sont rapidement prises en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les situations à risque sont correctement identifiées (propreté, filtration, fuites de liquide sur circuit ou perte de produit, présence de corps étrangers potentiels, mauvaise maîtrise d'un processus de transformation, etc.) - Les procédures de transmission de l'information sont connues et appliquées
	<p>C3.3. Mener les actions correctives en cas de dérive, dans le respect des règles en vigueur dans l'entreprise, pour garantir la sécurité alimentaire des produits laitiers.</p>		<p>La sécurité alimentaire des produits laitiers est garantie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dérives potentielles (barèmes de pasteurisation non atteints, présence d'inhibiteurs, etc.) sont identifiées et analysées - Les actions correctives mises en œuvre sont pertinentes au regard des dérives observées (arrêt des équipements de l'installation automatisée, recherche de l'origine de la dérive, etc.)
	<p>C3.4. Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection spécifique à la production laitière (Nettoyage En Place, nettoyage manuel ou en solution perdue), dans le respect des procédures en vigueur dans l'entreprise, pour</p>		<p>Les équipements de l'installation laitière automatisée sont propres :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le nettoyage effectué est adapté aux équipements (NEP (nettoyage en place), nettoyage manuel ou en solution perdue)

	<p>maintenir les différents équipements de l'installation propres.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les actions préalables au nettoyage sont correctement effectuées (démontage des pièces, dosages des solutions, contrôles et surveillance des paramètres TACT (température, action mécanique, concentration, temps de contact), etc.) - Le bon déroulement du nettoyage est contrôlé (automate, supervision, prélèvement, vérification des débits et concentrations TACT, etc.) - Les procédures en vigueur dans l'entreprise (règles de sécurité des personnes liées à la manipulation de produits chimiques, etc.) sont connues et appliquées
	<p>C3.5. Procéder au contrôle de nettoyage, en effectuant les analyses appropriées (tests pH, inspections visuelles, etc.), afin de détecter tout éventuel problème et mettre en place les actions correctrices associées.</p>		<p>L'efficacité du nettoyage est dûment vérifiée grâce à la réalisation des contrôles adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les paramètres de nettoyage sont contrôlés (conductivité, bactériologie et physico-chimie des eaux de rinçage, frottis, ATP-métrie, tests PH, inspections visuelles après démontage, etc.) - Le cas échéant, les risques de mise en danger ou contamination de produit pour cause d'équipement sale sont relevés - Le cas échéant, l'interlocuteur compétent est informé et les actions correctrices adaptées sont mises en œuvre (re-nettoyage, identification des lots potentiellement non conformes, etc.)
<p>Bloc de Compétences 2 : CONTROLER LE FONCTIONNEMENT D'UNE INSTALLATION LAITIERE AUTOMATISEE ET LA PRODUCTION D'UN PRODUIT LAITIER</p>			
<p>A1. Contrôle du bon fonctionnement des différents équipements de l'installation laitière automatisée et détection des dysfonctionnements</p> <ul style="list-style-type: none"> - Surveillance permanente de l'état, du fonctionnement et de l'intégrité des 	<p>C1.1. Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements de l'installation conformément aux consignes et aux règles de sécurité de l'entreprise et en lien avec les documents techniques, pour prévenir les pannes, usures prématurées et casses de matériel.</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers des modalités suivantes :</p> <p><u>Un questionnaire à visée professionnelle</u> Le questionnaire à visée professionnelle permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.3 du bloc 2. À cette fin, le candidat répond</p>	<p>Les pannes, usures prématurées et casses de matériel sont évitées dans la mesure du possible grâce à la mise en œuvre de mesures préventives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La documentation technique en lien avec le fonctionnement des équipements de l'installation automatisée est connue et consultée

<p>équipements de l'installation automatisée</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le cas échéant, reprise du pilotage de l'installation « en manuel » - Détection de dysfonctionnements éventuels et prise de décision afférente - Remise de l'installation en condition de nettoyage ou de redémarrage à la suite d'un arrêt d'urgence 		<p>à des études de cas et des mises en situations fictives portant sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le contrôle des paramètres de fonctionnement et de l'état des équipements de l'installation de fabrication, de conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier - la réalisation d'un pré-diagnostic - les activités d'entretien et de maintenance de 1^{er} niveau - la mise en sécurité des équipements de l'installation de production, de conditionnement et/ou d'expédition d'un produit laitier. - le contrôle de la conformité des produits laitiers (prélèvement d'échantillons, analyses, etc.) <p>Durée de l'évaluation : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le fonctionnement des différents équipements de l'installation automatisée est connu (capteur, vannes, sondes, etc.) - Les paramètres de fonctionnement des équipements de l'installation automatisée permettent une production conforme au cahier des charges - Le cas échéant, les pannes, usures prématurées, casses de matériel sont relevées - Les consignes et règles de sécurité de l'entreprise connues et appliquées
	<p>C1.2. Réaliser un pré diagnostic selon les procédures et modes opératoires en vigueur afin d'agir de la manière la plus appropriée (alerte des personnes compétentes, intervention sur les équipements de l'installation ou la production, etc.)</p>	<p>Durée de l'évaluation : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<p>Les dysfonctionnements éventuels des équipements de l'installation laitière automatisée sont repérés et pris en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le pré-diagnostic permet d'analyser et qualifier le dysfonctionnement repéré - L'intervenant le plus adapté pour intervenir est identifié (responsable hiérarchique, service de maintenance, soi-même) - Les procédures et modes opératoires en vigueur sont connus et appliqués
	<p>C1.3. Prendre le pilotage de tout ou partie de l'installation en mode dégradé (mode « manuel ») pour pallier une défaillance de l'automatisme.</p>	<p><u>Une mise en situation professionnelle reconstituée</u></p> <p>La mise en situation professionnelle reconstituée permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.3 du bloc 2.</p> <p>Le jury d'évaluation observe et écoute le candidat à son poste de travail.</p> <p>Le candidat est évalué sur</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle et l'entretien des différents équipements de l'installation de production, de conditionnement - Le contrôle de la conformité des produits laitiers. 	<p>La continuité de la production est assurée en cas de défaillance de l'automatisme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les défaillances de l'automatisme sont identifiées à l'aide d'indicateurs, alarmes, inspections visuelles, etc. - Les procédures et protocoles pour passer en mode dégradé ou manuel sont connus et appliqués - La manipulation manuelle des équipements de l'installation est correctement réalisée (vidange de tank, ouverture / fermeture vannes, lancement d'un nettoyage, démarrage / arrêt de pompe, etc.) - Un fonctionnement normal est retrouvé dès lors que la défaillance de l'automatisme est résolue - La qualité des produits et l'environnement sont préservés et les pertes évitées au maximum grâce à une vigilance accrue

<p>A2. Réalisation des opérations de maintenance de 1er niveau relevant de son périmètre sur les équipements de l'installation laitière automatisée de fabrication, conditionnement et / ou d'expédition d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identification des éléments devant faire l'objet d'une action de maintenance de 1er niveau - Intervention sur les équipements de l'installation dans le cadre des opérations de maintenance de 1er niveau faisant l'objet d'instructions et procédures - Mise en sécurité de l'installation lors des interventions 	<p>C2.1. Procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive et curative de 1er niveau, relevant de son périmètre, dans le respect des règles en vigueur et en lien avec la documentation technique, afin de maintenir les équipements de l'installation en parfait état de fonctionnement.</p>	<p>Durée de l'évaluation : 10 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel</p> <p>Un entretien avec le jury d'évaluation La mise en situation professionnelle reconstituée est suivie d'un temps d'échanges et de questions où le jury peut approfondir un ou plusieurs points particuliers. Cet échange permet d'évaluer les éventuels critères n'ayant pas pu être appréciés pendant la mise en situation professionnelle reconstituée. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p>	<p>Les activités d'entretien et de maintenance préventive et curative de 1er niveau sont correctement réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les équipements de l'installation automatisée sont mis en sécurité suite à un arrêt dû à un dysfonctionnement ou l'arrêt des équipements est réalisé sans risque - Les activités d'entretien et de maintenance de 1er niveau sont correctement réalisées (changement de joint de raccord, joint de vannes, remplacement de filtres, etc.) - Le suivi du diagnostic ainsi que les opérations de maintenance réalisées sont enregistrés selon le format défini.
<p>A3. Contrôle de la qualité et de la conformité d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la conformité des produits laitiers - Prélèvement et contrôle des produits laitiers en cours de production 	<p>C2.2. Participer à la mise en sécurité des équipements de l'installation lors des interventions effectuées par les équipes de maintenance selon les procédures en vigueur, afin de limiter les risques d'accident ou de non-conformité des produits laitiers.</p> <p>C3.1. Prélever les échantillons de produits laitiers dans les conditions définies par le cahier des charges et les standards en vigueur dans l'entreprise, afin de permettre la réalisation des analyses de conformité et qualité.</p>	<p>Durée de l'évaluation : 10 minutes de Q/R Lieu de l'évaluation : en présentiel</p> <p>Un projet professionnel soutenu à l'oral Le projet professionnel permet d'évaluer la compétence C4.1 à C4.4 du bloc 2. À partir d'un projet d'amélioration continue (QHSSE, process, sécurité alimentaire, RSE, logistique...) qui aura été choisi conjointement par le candidat et l'entreprise, le candidat réalise le suivi de l'activité et participe au plan d'action d'amélioration continue. Le candidat fera une présentation orale, avec l'appui du support de son choix, devant un jury. Cette soutenance permettra au candidat d'expliquer ses choix et au jury de poser des questions complémentaires sur les éventuels critères n'ayant pas pu être appréciés grâce au sujet proposé.</p>	<p>Les mesures de sécurité liées à une intervention de maintenance sont totalement appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'intervention des techniciens de maintenance est organisée de manière à supprimer tout risque d'accident et de non-conformité produit. - Les équipements de l'installation automatisée sont mis en sécurité suite à un arrêt dû à un dysfonctionnement ou l'arrêt des équipements est réalisé sans risque - Le cas échéant, les différents équipements de l'installation sont consignés - La remise en route s'effectue sans risque (pièces remontées, raccords serrés, matériels propres, déchets évacués, etc.) <p>Les échantillons prélevés permettent la réalisation des analyses de conformité et de qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conformité du matériel de prélèvement est vérifiée avant usage (gants, siphons, spatules, sachets stérilisés, etc.) - Le matériel de prélèvement est manipulé et utilisé correctement - Les échantillons de produits laitiers sont correctement prélevés (échantillons représentatifs, non contaminés, étiquetages, etc.)

		<p>Durée de l'épreuve : 20 minutes (10 minutes de présentation et 10 minutes de Q/R) Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les échantillons de produits laitiers sont analysés ou le cas échéant remis au service adéquat (laboratoire interne, service hygiène, etc.) - Le plan de prélèvement est respecté
	<p>C3.2. Effectuer les contrôles conformité et qualité relevant de sa responsabilité, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, afin d'adapter les réglages des équipements de l'installation automatisée selon la variabilité du produit laitier et ainsi assurer la libération des produits.</p>		<p>La conformité du produit laitier au cahier des charges est garantie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conformité du matériel de contrôle est contrôlée avant usage (lactodensimètre, analyseur d'humidité, PH-mètre, balance, butyromètre, etc.) - Le matériel de contrôle est manipulé et utilisé correctement - Les étapes des contrôles de conformité physique, bactériologique et chimique des caractéristiques du produit laitier sont réalisées selon les procédures établies (Poids, humidité, extraits secs, pH, acidité, protéines, matières grasses, densité, chlorure, soudure, étanchéité, gaz, détecteur de métaux, etc.) - Les anomalies de fabrication sont relevées - Le cas échéant, l'intégrité des emballages est vérifiée - La fiabilité du contrôle est assurée (étalonnage et vérification des instruments de mesure type balance, pHmètre analyseurs infrarouge, etc.) - Les résultats sont enregistrés sur le support approprié - Les résultats sont transmis au bon interlocuteur
	<p>C3.3. Identifier toute altération (visuelle, olfactive, intégrité d'emballage, etc.) du produit laitier, en s'appuyant sur les contrôles sensoriels, les résultats des analyses effectuées et sur l'interaction produit / process, afin de réaliser les actions correctives nécessaires.</p>		<p>En cas d'altération du produit laitier, les actions adaptées sont entreprises :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les variations et non-conformités des produits sont repérées lors de contrôles sensoriels - Les étapes du processus de production susceptibles d'affecter la qualité du produit sont identifiées - En cas d'altération, les actions correctives adaptées sont mises en œuvre (diminution de la température, réglage de l'aération, ajustement des paramètres, contrôle de l'hygiène, etc.)

			<ul style="list-style-type: none"> - Les éventuels déclassements ou pertes de produits laitiers sont retirés des équipements de l'installation et dirigés vers la zone appropriée - Les non-conformités et variations sont consignées dans le support approprié - Les informations en lien avec les non-conformités et variations sont transmises à l'interlocuteur compétent
<p>A4. Suivi et analyse de l'activité de transformation laitière</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suivi de l'activité et des résultats de l'activité - Proposition d'amélioration continue 	<p>C4.1. Transmettre les informations aux interlocuteurs appropriés, en adaptant sa communication, pour optimiser les réalisations du programme de production.</p>		<p>Les informations transmises sont utiles, complètes et adaptées aux différentes situations de travail (en situation normale, en cas de problème, en cas d'intégration d'un nouveau collaborateur, etc.) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs (opérateurs et conducteurs de machines, conducteurs de la ligne, pilotes d'installation automatisée intervenant sur le cycle d'avant ou d'après, etc.) de manière claire, structurée et adaptée. - La communication orale ou écrite est adaptée au public (message, vocabulaire, clarté) avec une prise en considération, le cas échéant, de situations de handicap - La bonne compréhension par l'interlocuteur est vérifiée - Le langage et l'attitude adoptés favorisent la compréhension.
	<p>C4.2. Enregistrer les données liées à l'activité de l'installation, dans le respect des standards et supports de l'entreprise, afin de tracer la production et les éventuelles incohérences.</p>		<p>La traçabilité des produits laitiers est effective et juste :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les documents et supports sont correctement complétés - les données de production sont correctement enregistrées et lisibles - Les données recueillies sont cohérentes et justes
	<p>C4.3. Participer à l'analyse des résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs fixés.</p>		<p>L'atteinte des objectifs de production est correctement évaluée</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les indicateurs et standards de l'activité sont connus et compris - Les éventuels écarts sont expliqués

			<p>- Le suivi des indicateurs et la première analyse des indicateurs liés au produit et à l'ensemble de l'installation sont réalisés (productivité, rendement, stocks produits/emballages, pertes matières, etc.)</p>
	<p>C4.4. Proposer des améliorations d'ordre technique en lien avec l'installation automatisée ou organisationnelle, en se basant sur les dysfonctionnements et écarts d'activité, pour améliorer le fonctionnement et les résultats de la production.</p>		<p>Une optimisation continue des processus de l'installation automatisée est réalisée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dysfonctionnements ou écarts d'activité dans le processus de production sont identifiés et analysés - Les dysfonctionnements donnent lieu à de propositions pour améliorer le fonctionnement de l'installation automatisée - Les risques associés aux changements proposés sont identifiés et pris en compte - Les coûts et bénéfices potentiels des améliorations proposées sont évalués et incluent les investissements nécessaires, économies prévues, gains de productivité, etc.