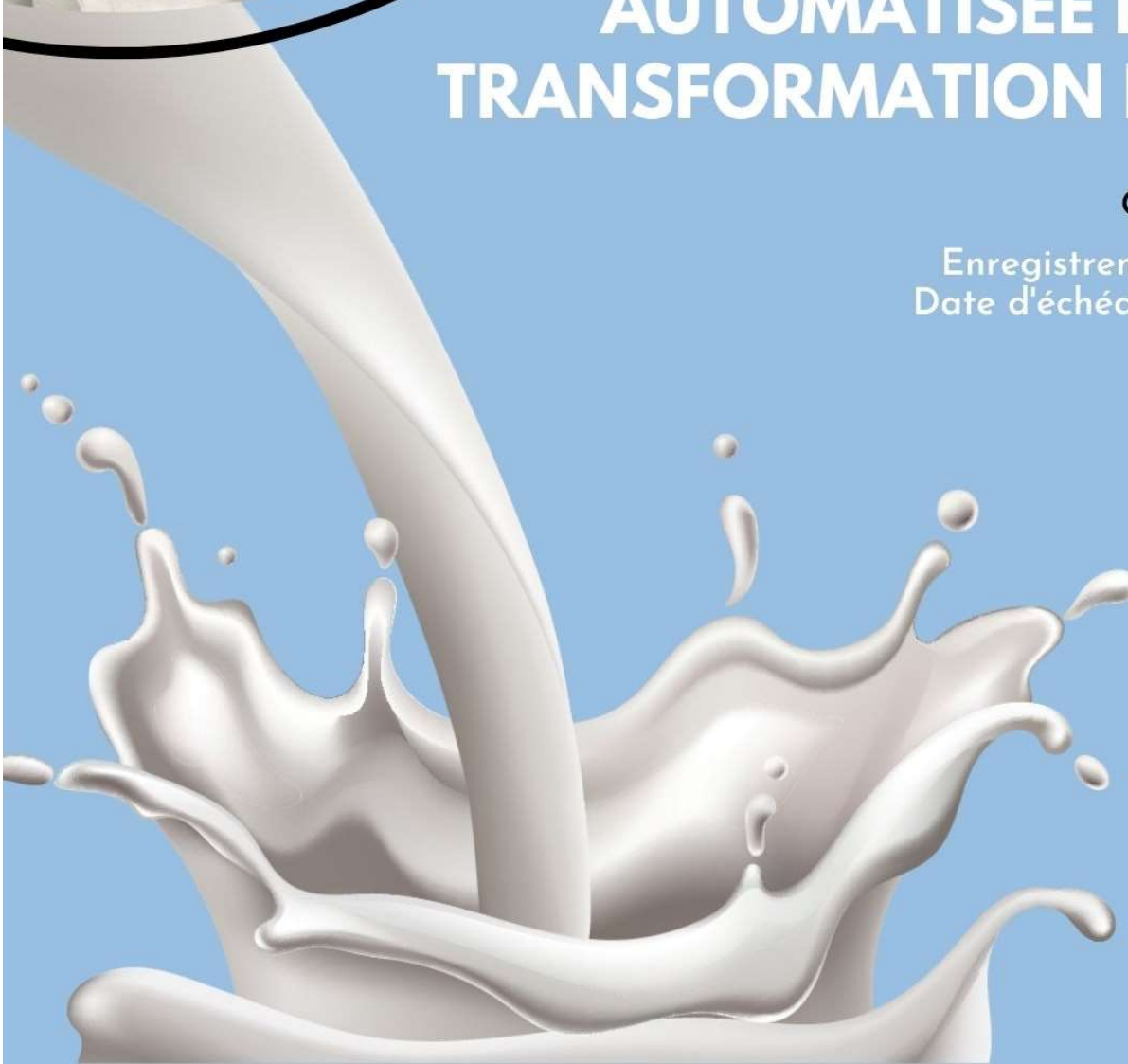




# CQP PILOTE D'INSTALLATION AUTOMATISÉE DANS LA TRANSFORMATION LAITIÈRE

Code RNCP 35 763

Enregistrement : 08/07/2021  
Date d'échéance : 08/07/2024



# Sommaire

CQP Pilote d'installation automatisée dans la  
Transformation laitière  
Code RNCP 35 763

Enregistrement : 08/07/2021  
Date d'échéance : 08/07/2024

## 03

### REFERENTIEL EMPLOI

- Mission générale
- Situation hiérarchique
- Relations fonctionnelles
- Activités types
- Variabilité de la situation professionnelle

## 04

### REFERENTIELS RNCP

- Référentiel d'activités
- Référentiel de compétences
- Référentiel d'évaluation

## 12

### RESSOURCE PEDAGOGIQUE

- Savoirs
- Savoir-Faire



# REFERENTIEL EMPLOI

REFERENTIEL EMPLOI	
<b>Mission générale</b>	<p>Le pilote d'installation automatisée conduit, via une supervision, une installation automatisée complexe pour fabriquer et/ou transformer des produits laitiers (fromages, yaourts, poudres laitières ...), en respectant les enjeux de productivité, qualité, hygiène, environnement et sécurité, et en assurant une mission de coordination de collaborateurs.</p> <p>Exemples d'étapes de transformation laitière concernées par le poste :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réception, Pasteurisation, Ecrémage, Standardisation du lait</li> <li>- Préparation de ferments</li> <li>- Préparation automatisée de mix laitiers ou de caillé</li> <li>- Concentration et Séchage de produits laitiers...</li> </ul>
<b>Situation hiérarchique</b>	Il dépend du responsable d'atelier, chef d'équipe, chef de quart ou animateur
<b>Relations fonctionnelles</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Collaborateurs du même poste pour la passation des consignes lors des changements d'équipe</li> <li>- Opérateurs en amont ou aval de son poste</li> <li>- Techniciens du service maintenance pour l'entretien et la maintenance des installations</li> <li>- Personnels des services supports (qualité, laboratoire, développement produit, prévention, performance ...)</li> <li>- Le cas échéant : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stagiaire</li> <li>- Chef d'équipe, chef de quart, animateur du service conditionnement</li> <li>- Caristes ou correspondants pour approvisionnement en matières...</li> </ul> </li> </ul>
<b>Principales activités</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conduite d'un procédé de transformation laitière</li> <li>- Contrôle du fonctionnement d'une installation laitière automatisée complexe</li> <li>- Application des règles liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés de fabrication de produits laitiers</li> <li>- Organisation de son activité et amélioration continue</li> </ul>
<b>Variabilité de la situation professionnelle</b>	<p>Variabilité du poste liée à la nature et l'importance des activités de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- coordination</li> <li>- transmission de savoir-faire (formation, tutorat)</li> <li>- maintenance préventive / curative</li> <li>- gestion de production (saisie de données, de stocks, analyse de données, compte-rendu ...)</li> <li>- participation à des projets ponctuels ou groupes de travail (amélioration continue, mises en route d'installations, réalisation d'essais, rédaction de documents ...)</li> </ul>

# REFERENTIELS 2021

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>ACTIVITE TYPE 1 : CONDUITE D'UN PROCEDE DE TRANSFORMATION LAITIERE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la conformité des matières laitières mises en œuvre et alimentation de l'installation en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ...</li> <li>- Réalisation des opérations préalables au démarrage de l'installation (approvisionnement, branchement des différentes sources d'énergie, montage de pièces, de circuits ...)</li> <li>- Lancement de la fabrication avec mise en route des différents équipements de l'installation et</li> </ul>	<p><b>Assurer la fabrication d'un produit laitier de qualité en utilisant une installation automatisée</b></p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</li> <li>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les</li> </ul>	
	<p>Identifier les différents types de matières premières, en-cours et produits et apprécier leur état en fonction des standards</p>		<p>Les matières premières, en-cours et produits finis sont identifiés et appréciés avec justesse au regard des standards (« spécifications produit », « recettes », « cible à atteindre » ...)</p>
	<p>Préparer le démarrage en configurant et conditionnant l'installation</p>		<p>L'installation est prête pour le démarrage (disponible, configurée, propre, conditionnée « en chauffe », « sous vide » ...)</p>
	<p>Procéder à la mise en route ou à l'arrêt des équipements en respectant les procédures en vigueur et en anticipant les évènements</p>		<p>La mise en route et l'arrêt de l'installation sont réalisés suivant les procédures (ordre des étapes respecté...). Les démarrages, arrêts, changements ... sont anticipés.</p>

<p>surveillance des paramètres de pilotage</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle des produits, réglages et ajustements en cours de production en fonction des résultats d'analyses et mesures</li> <li>- Enregistrement des résultats d'analyse et validation de la conformité des fabrications</li> <li>- Arrêt de l'installation en fin de production et mise en condition de nettoyage</li> </ul>	<p>Interpréter les données de production et les relations de causes à effet produit / process pour intervenir sur le procédé de fabrication</p>	<p>compétences et critères d'évaluation du référentiel</p> <p>-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation</p> <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation du lancement d'une fabrication et questionnement sur cette phase de fabrication ; observation de prise d'échantillons et de contrôles et questionnement sur l'interprétation des résultats d'analyse et de la conduite à tenir, observation de l'enchaînements des opérations sur une journée de fabrication et questionnement sur les modalités d'anticipation ...</p>	<p>Les relations de cause à effet entre le process et le produit sont identifiées, expliquées et comprises (lien entre qualité produit et paramètre process établi)</p> <p>L'intervention sur le process est pertinente et réalisée à temps (pas de perte de temps ni de pertes produits, intervention anticipée, qualité du produit fabriqué préservée ...)</p>	
	<p><b>Contrôler la fabrication et la conformité des produits laitiers</b></p>	<p>Prélever les échantillons dans les conditions définies afin de prévenir tout biais dans les analyses</p>		<p>Les échantillons sont prélevés correctement (échantillons représentatifs, non contaminés ...)</p>
	<p>Vérifier et utiliser le matériel d'analyse en respectant les modes opératoires pour assurer la fiabilité du résultat</p>	<p>Effectuer les contrôles et enregistrer les résultats selon les procédures établies.</p>		<p>Le matériel d'analyse est utilisé correctement. La fiabilité de l'analyse est assurée (vérification de l'étalonnage d'un pHmètre avant utilisation par exemple)</p>
	<p>Repérer toutes variations de qualité produit pour réaliser les actions correctives en fonction de ses responsabilités.</p>			<p>Tous les contrôles qualité sont effectués suivant le plan de contrôle défini. Les résultats sont enregistrés de manière juste, sur le bon support ...</p>
				<p>Tout résultat d'analyse non conforme ou d'observation de dérive donne lieu à une action rapide. L'intervention est réalisée de manière à ne pas perdre ou déclasser de produit</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>ACTIVITE TYPE 2 : CONTROLE DU FONCTIONNEMENT D'UNE INSTALLATION LAITIERE AUTOMATISEE COMPLEXE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Surveillance permanente du bon fonctionnement et de l'état des équipements et reprise, si besoin, du pilotage de l'installation « en manuel ».</li> <li>- Détection des dysfonctionnements éventuels de l'installation, diagnostic et intervention ou appel aux personnes compétentes et information au supérieur hiérarchique.</li> <li>- Arrêt de l'installation suite à un arrêt d'urgence et remise de l'installation en condition de nettoyage ou de redémarrage.</li> <li>- Identification des points devant faire l'objet d'une action de maintenance pour intervenir sur</li> </ul>	<p><b>Contrôler la bonne marche de l'installation afin de prévenir et détecter les dysfonctionnements</b></p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</li> <li>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel</li> <li>-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation</li> </ul> <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes :</p>	
	<p>Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements de l'installation automatisée pour prévenir les pannes, usures prématurées, casses de matériel ...</p>		<p>Les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements sont contrôlés. Aucunes pannes, usures prématurées, casses de matériel... dues à un défaut de vigilance ne sont relevées</p>
	<p>Gérer les dysfonctionnements (repérer, diagnostiquer et intervenir ou alerter) pour éviter tout risque d'accident, de perte produit ...</p>		<p>Pas d'accident ni de perte produit pour cause de dysfonctionnements ne sont observés. Toutes les personnes concernées sont alertées à temps</p>
	<p>Prendre le pilotage de tout ou partie de l'installation en mode dégradé / mode « manuel » (vidange de tank, ouverture / fermeture vannes, lancement d'un nettoyage, démarrage / arrêt de pompes ...) pour palier une défaillance de l'automatisme</p>		<p>Le pilotage en mode dégradé (mode manuel) de tout ou partie de l'installation est correct pour terminer ou arrêter une fabrication. Les conditions de sécurité des hommes, du matériel, des produits sont respectées</p>
	<p><b>Assurer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau et intervenir sur les équipements de l'installation pour assurer leur bon fonctionnement</b></p>		

<p>l'installation dans le cadre des opérations de maintenance de 1<sup>er</sup> niveau faisant l'objet d'instructions et procédures.</p> <p>- Mise en sécurité de l'installation (pour les hommes et les produits) lors des interventions effectuées par le pilote ou les techniciens de maintenance et validation des conditions de remise en route.</p>	<p>Participer à la mise en sécurité de l'installation lors des interventions effectuées par le pilote ou les techniciens de maintenance</p>	<p>observation de la réaction suite à un dysfonctionnement provoqué sur l'installation ; observation d'une intervention de maintenance de 1<sup>er</sup> niveau ; observation d'un pilotage en manuel d'une partie de l'installation ; observation d'une inspection visuelle d'un matériel et questionnement sur les « points sensibles » (pièces d'usure, interventions fréquentes ...)</p>	<p>L'installation est mise en sécurité lors des interventions pour éviter tout risque d'accident et de non-conformité produit</p>
	<p>Procéder aux activités d'entretien et de maintenance, notamment préventive, relevant de la responsabilité du pilote (changement de joint de raccord, joint de vannes, remplacement de filtres ...).</p>		<p>Les activités d'entretien / de maintenance relevant de la responsabilité du pilote sont réalisées correctement en sécurité</p>
	<p>Valider les conditions de remise en route après intervention pour prévenir tout risque pour les hommes et les produits</p>		<p>La validation est effective. La remise en route s'effectue sans risque (pièces remontées, raccords serrés, matériels propres, déchets évacués ...)</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>ACTIVITE TYPE 3 :</b> <b>APPLICATION DES REGLES LIEES A LA SECURITE, L'HYGIENE ET L'ENVIRONNEMENT DANS LES PROCEDES DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des instructions, procédures d'hygiène et de sécurité en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- Vérification de l'installation / ligne / machine / zone de travail par rapport aux standards d'hygiène et de sécurité et réalisation des opérations de mise en conformité sanitaire avant production</li> <li>- Surveillance les points critiques et points de vigilance du périmètre d'intervention et vérification de leur bonne maîtrise</li> <li>- Nettoyage de l'installation / ligne / machine / zone de travail, en référence aux consignes,</li> </ul>	<p><b>Appliquer les règles HSE en adoptant les comportements et pratiques pour limiter les risques de contamination, d'accidents et d'atteinte à l'environnement</b></p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</li> <li>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel</li> <li>-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation</li> </ul> <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes :</p>	
	<p>Respecter les procédures et consignes en matière de prévention d'accident dans l'entreprise et au poste de travail (poste rangé, comportement adapté, EPI portés et EPC utilisés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu, bonnes pratiques gestes et postures appliquées ...)</p>		<p>Les procédures et consignes en matière de prévention d'accident sont appliquées systématiquement. Aucune mise en danger n'est observée en production, lors des déplacements ou transferts, lors des nettoyages ...</p>
	<p>Identifier et signaler aux personnes référentes les situations à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites de liquide sur circuit ou pertes de produit, présence corps étrangers potentiels ...) pour une prise en compte effective du risque</p>		<p>Les situations à risque sont signalées auprès de différents acteurs pour une prise en compte effective</p>
	<p>Appliquer les règles d'hygiène et Programme de Prérequis de l'entreprise (PrP : tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...) pour éviter tout risque de contamination</p>		<p>Les actions et comportements sont conformes aux règles d'hygiène et standards en vigueur dans l'entreprise. Aucune source potentielle de contamination n'est observée</p>



instructions et procédures et validation de l'efficacité du nettoyage et/ou du rinçage	Surveiller les points critiques du poste (CCP et PrP opérationnels) et mener les actions correctives en cas de dérive pour garantir la sécurité sanitaire des produits	observation d'une « prise de poste » du vestiaire jusqu'à la zone de travail ; simulation d'un accident (personne blessée ou fuite de produit) et observation de la réaction ; observation d'une phase de nettoyage ; observation d'un contrôle / enregistrement de CCP ou PrPo et questionnement sur les actions correctives et les conséquences d'une non-maîtrise ...	Points critiques sous contrôle de manière systématique et continue (filtration, pasteurisation du lait ...). La sécurité des produits est garantie
- Respect du tri sélectif au poste et réduction des consommations de ressources durant les opérations de nettoyage.	Mettre en œuvre les procédures de nettoyage et de désinfection pour maintenir les équipements propres et éviter les contaminations (démontage pièces, dosages de solutions, respect des paramètres TACT, surveillance des phases NEP ...)		Les procédures de nettoyage et de désinfection sont respectées. Aucune contamination de produit pour cause d'équipement sale n'est relevée. Aucune mise en danger n'est observée
	Procéder au contrôle de nettoyage (tests pH, inspections visuelles après démontage ...) pour détecter tout problème et mettre en place des actions correctrices.		Tout nettoyage insuffisant est détecté. Des actions correctrices sont systématiquement mises en place en cas de problème.
	Minimiser la production de déchets et rejets et la consommation des ressources (eau, énergies ...) pour limiter les impacts environnementaux		Les déchets sont triés correctement (emballage, matière organique, carton, palettes ...). La quantité de déchets est minimisée. Pas de gaspillage ou de mauvaises pratiques observés (démarrage des installations trop précoce, fuite d'eau, équipement fonctionnant « à vide » ...)
	Repérer les risques pour l'environnement et intervenir en fonction des procédures.		Les risques pour l'environnement sont repérés et expliqués. Les procédures d'intervention sont connues et appliquées (en cas de fuite de liquide au sol ou de rejet)

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p><b>ACTIVITE TYPE 4 : ORGANISATION DE SON ACTIVITE ET AMELIORATION CONTINUE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prise de consignes et transmission d'informations intra et inter services</li> <li>- Préparation de l'organisation du suivi de l'activité (progiciel ERP / GPAO, documents de suivi, de traçabilité ...).</li> <li>- Respect du programme de production et adaptation si nécessaire</li> <li>- Enregistrement, calcul et interprétation de données, analyse d'indicateurs et compte rendu régulier</li> <li>- Participation à la mise en œuvre d'actions d'amélioration continue.</li> </ul>	<p><b>S'organiser en fonction du programme et des aléas de production pour assurer les fabrications</b></p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</li> <li>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel</li> <li>-observation et questionnement en situation professionnelle par les</li> </ul>	
	<p>Choisir, organiser et transmettre aux bonnes personnes de manière claire et structurée des informations utiles pour la réalisation du travail (en situation normale, en cas de problème, en cas d'intégration d'un nouveau collaborateur ...)</p>		<p>Les informations écrites ou orales sont comprises et prises en compte. La transmission par écrit ou à l'oral est correcte. La compréhension par l'interlocuteur est vérifiée. La langage et l'attitude favorisent la compréhension.</p>
	<p>Prendre connaissance du programme de production et l'interpréter pour d'éventuelles adaptations (collecte décalée, rupture matière laitière, variation des matières premières laitières, retard d'acidification ...)</p>		<p>Le programme de production est compris et respecté. Les éventuelles modifications sont justifiées et mises en œuvre en cohérence avec les impératifs de production (quantités, délais ...).</p>
	<p>Renseigner les documents demandés et/ou vérifier l'enregistrement des données pour les valider afin de détecter d'éventuelles incohérences et tracer l'activité.</p>		<p>Tous les documents et autres supports sont complétés et toutes les données de production sont enregistrées. Les données sont cohérentes et justes. La traçabilité est assurée.</p>
	<p>Rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, suivi</p>		<p>Les remontées d'informations sur l'activité professionnelle auprès du hiérarchique permettent la prise de décision</p>

	des indicateurs ...) pour apporter des éléments de décision fiables	membres de la Commission Technique d'Evaluation	
	<b>Participer au suivi et à l'analyse de l'activité de transformation laitière afin de l'améliorer</b>	Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation d'une transmission de consignes lors d'un changement d'équipe ; observation d'une explication technique (sur la base d'une procédure ou mode opératoire) à une personne nouvelle ; simulation d'adaptation de programme suite à un aléas fictif (retard d'acidification, panne équipements ...) ; observation du reporting d'une journée de travail au hiérarchique (fabrications réalisées, incidents et aléas, résultats, indicateurs et atteinte des objectifs ...)	
	Vérifier les résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs		Les indicateurs et standards de l'activité sont connus. Les éventuels écarts sont expliqués.
	Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou participer à un processus d'amélioration.		La participation à l'amélioration continue de l'activité est effective pertinente (propositions de modifications organisationnelles ou améliorations techniques, rédaction de procédures et modes opératoires ...)
	Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite) afin de proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée.		Les méthodes de traitement de l'information sont acquises et mises en œuvre (calcul, tableur, utilisation de progiciel, d'abaques ...). Les résultats sont justes

# RESSOURCE PEDAGOGIQUE

<b>BLOC DE COMPETENCES 1 : CONDUITE D'UN PROCEDE DE TRANSFORMATION LAITIERE</b>	
<b>Savoirs</b>	<b>Savoir-faire professionnels</b>
S1 – Être capable (EC) de citer les principes et objectifs des étapes ou opérations unitaires du process de transformation (évaporation, séchage, stérilisation, pasteurisation, filtration membranaire, homogénéisation, écrémage, bactofugation, coagulation ...) et de lister les paramètres influants	SFP 1 - EC de respecter les modes opératoires, les instructions de fabrication ou de transformation
S2 - EC de connaître les compositions et les principales caractéristiques des matières premières laitières transformées (lait, lactosérum, rétentat, poudres, matières grasses ...) et d'identifier leurs principaux risques d'altération au cours de la transformation.	SFP2 - EC d'identifier les différents types de matières premières, en-cours et produits et d'apprécier leur état en fonction des standards.
S3 - EC de connaître les compositions et les principales caractéristiques des produits laitiers (lait de consommation, fromages, produits frais, poudres ...) et d'identifier leurs principaux risques d'altération.	
S4 - EC de citer les modes de conservation et de conditionnement et d'expliquer leur utilisation au regard notamment des impératifs hygiène/qualité.	
S5 - EC de justifier l'utilisation d'additifs et d'auxiliaires (ferments, agents coagulants, minéraux ...) lors de la fabrication ou de la transformation.	SFP3 - EC d'identifier les relations de cause à effet (gestion qualité, aspects économiques...) entre une action menée et le produit élaboré.
S6 - EC d'expliquer les principaux phénomènes physico-chimiques (coagulation, fermentation ...) mis en œuvre pour la transformation des matières premières travaillées.	SFP4 - EC d'interpréter les données au cours d'une séquence de fabrication au regard des standards, et d'intervenir si nécessaire en fonction des procédures établies.
	SFP5 - EC de préparer / configurer / conditionner l'installation pour le démarrage.
	SFP6 - EC de procéder à la mise en route et à l'arrêt de l'installation, en respectant les procédures en vigueur.
S7 - EC de citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité).	
S8 - EC de citer les prélèvements de produits et les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné (extraits secs, pH, acidité, protéines, matières grasses, densité ...).	SFP7 - EC de prélever les échantillons dans les conditions définies.
	SFP8 - EC d'effectuer les contrôles qualité et de les enregistrer selon les procédures établies.
S9 - EC de citer les cibles des contrôles par rapport à des notions de risque (HACCP, CCP ...) et d'exigence clients (standards produits).	SFP9 - EC de repérer toutes variations de qualité et d'intervenir en fonction de ses responsabilités.

S10 - EC d'expliquer le rôle et les enjeux de traçabilité et de sécurité des produits.	
S11 - EC d'expliquer les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des matières premières, ingrédients et en-cours.	SFP10 - EC d'effectuer les analyses, mesures et contrôles et de mener les actions correctives.
S12 - EC d'identifier les matériels nécessaires aux contrôles et d'expliquer leur principe de fonctionnement.	SFP11 - EC de vérifier et d'utiliser le matériel d'analyse en respectant les modes opératoires.

## BLOC DE COMPETENCES 2 : CONTROLE DU FONCTIONNEMENT D'UNE INSTALLATION LAITIERE AUTOMATISEE COMPLEXE

Savoirs	Savoir-faire professionnels
S1 - EC de rappeler les principes de fonctionnement de l'installation et sa place dans le process de transformation (opérations unitaires).	
S2 - EC de décrire les principaux organes d'une installation (évaporateur sous vide, tour de séchage, stérilisateur, pasteurisateur, modules de filtration membranaire, homogénéisateur, écrémeuse, bactofuge, coagulateur ...) et leur fonctionnement (capteurs, actionneurs, tableaux synoptiques...).	
S3 - EC de citer et de reconnaître les différents équipements et outils périphériques (pompes, vannes, échangeurs ...) mis à disposition, puis d'en expliquer leur fonctionnement.	
S4 - EC de décrire et expliquer les étapes du pilotage de l'installation (instructions ...).	SFP1 – EC d'effectuer et d'enregistrer les suivis et relevés de production.
S5 - EC d'expliquer les paramètres de pilotage et de réglage de son installation (acidité, temps, températures, débits, niveau, pressions ...).	SFP2 - EC d'assurer avec méthode le pilotage de l'installation (appliquer les procédures, approvisionner, contrôler les paramètres et le fonctionnement).
S6 - EC de décrire les étapes de nettoyage de l'installation (système NEP, nettoyage en eau perdue...).	SFP3 - EC de procéder au nettoyage de l'installation en mode automatique ou manuel.
S7 - EC de citer les dysfonctionnements les plus fréquents et d'expliquer les actions correctives à mettre en œuvre sur son installation (fuites de produit, pertes de fluides process, bruits anormaux, odeur ...).	SFP4 - EC de gérer les dysfonctionnements (les repérer, les diagnostiquer, intervenir ou alerter).
	SFP5 : EC de piloter en mode dégradé (mode « manuel ») tout ou partie de l'installation (vidange de tank, ouverture / fermeture vannes, lancement d'un nettoyage, démarrage / arrêt de pompes ...).
S8 - EC de justifier les opérations de maintenance préventive et de premier niveau (changement de joint de raccord, joint de vannes, remplacement de filtres ...).	SFP6 - EC de procéder aux activités d'entretien et de maintenance, notamment préventive, relevant de sa responsabilité (changement de joint de raccord, joint de vannes, remplacement de filtres ...).
S9 - EC de citer les risques lors d'une intervention maintenance et les conditions d'arrêt et de remise en production.	SFP7 - EC de participer à la mise en sécurité de l'installation (pour les hommes et les produits) lors des interventions effectuées par les techniciens de maintenance et de valider les conditions de remise en route.

**BLOC DE COMPETENCES 3 : APPLICATION DES REGLES LIEES A LA SECURITE, L'HYGIENE ET L'ENVIRONNEMENT DANS LES PROCEDES DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS**

Savoirs	Savoir-faire professionnels
<b>SECURITE</b>	
S1 - Connaître l'existence et le contenu du « Document unique d'évaluation des risques » de l'entreprise.	SFP1 - Etre capable (EC) de respecter les procédures et consignes en matière de prévention et d'accident (comportement adapté, EPI portés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu.....).
S2 - Etre capable (EC) de citer les zones à risques et les différents types de dangers.	
S3 - EC de nommer, localiser et justifier l'utilisation des différents moyens de protection individuelle et collective.	SFP2 - EC d'utiliser les protections individuelles et collectives.
S4 - EC de repérer les responsabilités et champs d'intervention des acteurs de la sécurité dans l'entreprise (CSSCT, service sécurité, secouristes, incendie...).	SFP3 - EC d'alerter la personne adéquate en cas d'accident, d'incident et d'accident évité.
S5 - EC de citer les règles de sécurité de sa zone de travail et les règles élémentaires de gestes et postures de son poste.	SFP4 - EC de respecter les règles de sécurité du poste et les règles élémentaires de gestes et postures.
S6 - EC de citer les points sensibles, les risques et les dangers associés à la conduite de sa (ses) machine(s) et à la zone de travail concernant l'hygiène, la sécurité et l'environnement.	SFP5 - EC d'identifier et signaler une situation à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites, présence vis, boulons ...).
	SFP6 - EC de procéder au rangement du poste selon les procédures établies.
<b>HYGIENE</b>	
S7 - Etre capable (EC) de décrire les règles d'hygiène qui s'appliquent à l'entreprise et principalement à son poste et de les justifier.	SFP7 - Etre capable (EC) d'appliquer les actions et comportements conformes aux règles d'hygiène et standards de l'entreprise (tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...).
S8 - EC d'identifier les sources de contamination et d'établir les liens de cause à effet avec la sécurité des produits.	SFP8 - EC de respecter les procédures d'hygiène, de nettoyage et de désinfection.
S9 - EC d'expliquer l'incidence des facteurs favorables au développement microbien sur l'altération des produits laitiers.	SFP9 - EC de mettre en œuvre les procédures de nettoyage du poste de travail. (démontage pièces, dosages de solutions, tests pH, inspections visuelles...).
S10 - EC de citer les facteurs d'efficacité du nettoyage.	
S11 - EC d'identifier les produits et matériels de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.	
	SFP10 - EC de procéder au contrôle de nettoyage (tests pH, inspections visuelles...).
S12 - EC d'expliquer la démarche HACCP et la notion de points critiques.	SFP11 - EC de citer les points critiques (CCP, PrPo ...) de son poste et les actions à mener en cas de dérive.

**ENVIRONNEMENT**

S13 - Etre capable (EC) d'identifier les différents types de déchets ou de rejets (cartons, sacs papiers, palettes, plastique, déchets organiques, produits laitiers ...).	SFP12 - Etre capable (EC) de réaliser le tri sélectif et d'agir pour minimiser les déchets et / ou les rejets.
S14 - EC de citer les différentes sources d'énergie ou ressources utilisées sur le poste.	SFP13 - EC de maîtriser les consommations des ressources.
S15 - EC de citer les risques d'atteinte à l'environnement et les moyens de protection.	SFP14 - EC de repérer les risques pour l'environnement et d'intervenir en fonction des procédures.



## BLOC DE COMPETENCES 4 : ORGANISATION DE SON ACTIVITE ET AMELIORATION CONTINUE

Savoirs	Savoir-faire professionnels
S1 - EC d'identifier les différents types d'informations utiles au poste.	SFP1 - EC de choisir, d'organiser et de transmettre des informations utiles en situation normale et en cas de problème.
	SFP2 - EC de prendre connaissance et de transmettre les consignes nécessaires à la réalisation du travail.
S2 - EC d'expliquer le circuit et l'utilisation des informations traitées en cours de production (ERP, GPAO, GMAO...).	SFP3 - EC de prendre connaissance du programme de production (réception, pasteurisation, écrémage, standardisation du lait, production de rétentat, préparation de ferments, préparation automatisée de mix laitiers ou de caillé, concentration et séchage de lait ou lactosérum, production de fromages ...) et de l'interpréter pour d'éventuelles adaptations (collecte décalée, rupture matière laitière, variation des matières premières laitières, retard d'acidification ...).
S3 - EC de lister et d'expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...).	SFP4 - EC de renseigner les documents demandés et/ou vérifier l'enregistrement des données et de les valider.
	SFP5 - EC de participer à l'élaboration des procédures et modes opératoires utiles à la conduite de l'installation.
S4 - EC de citer et d'expliquer le rôle et les missions de ses principaux interlocuteurs dans l'entreprise.	SFP6 - EC de transmettre des informations aux bonnes personnes de manière claire et structurée.
S5 - EC de situer son activité par rapport à l'organisation de l'unité, de citer les enjeux de son poste et les éléments de contexte de son entreprise (producteurs de lait, transformateurs de produits laitiers, clients, consommateurs ...).	
	SFP7 - EC de coordonner, le cas échéant, l'activité des collaborateurs dans son périmètre de travail.
S6 - EC de résoudre un problème faisant appel à des notions de comptage et/ ou de calcul.	SFP8 - EC d'analyser et de vérifier les résultats proposés en vue de les valider.
S7 - EC de citer les indicateurs de performance de son activité (quantités, pertes, non-conformités, incidents ...).	SFP9 - EC de rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, résultats obtenus...).
	SFP10 - EC de proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou de participer à un processus d'amélioration.
S8 - EC de citer les actions à mener et les informations à transmettre pour l'accueil, l'intégration et la formation d'un nouvel embauché.	SFP11 - EC d'utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite), proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée.
	SFP12 - EC de favoriser l'intégration d'une nouvelle personne au poste de travail.
S9 - EC d'expliquer les compétences requises au poste de travail.	SFP13 - EC d'expliquer de manière pédagogique un mode opératoire ou une instruction en vue de la formation d'un nouveau pilote.