

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'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
CONTRÔLER ET PRÉPARER LES LAITS RÉCEPTIONNÉS			
A1. Approvisionnement en laits et matières premières laitières - Réalisation des contrôles qualité - Préparation de son poste de travail	C1.1 Réaliser les contrôles qualité des échantillons de laits prélevés, en s'appuyant sur les procédures en vigueur et les standards de qualité, afin de garantir la qualité et la conformité du produit.	Un dossier professionnel soutenu à l'oral, présentant des Situations Professionnelles Significatives Le dossier professionnel permet d'évaluer l'ensemble des compétences du bloc 1, soit les compétences C1.1 à C3.3 et porte sur la présentation d'une ou plusieurs Situations Professionnelles Significatives (SPS). Les SPS sont des situations représentatives de la compétence d'un professionnel confirmé exerçant l'emploi, qui doivent en l'espèce permettre d'évaluer le candidat sur les compétences relatives à	La qualité et la conformité du produit sont garanties grâce aux contrôles qualité réalisés : - Les prélèvements (microbiologiques et physico-chimiques) sont correctement effectués - Les matières premières, en-cours et produits finis sont appréciés avec justesse - Les contrôles qualité sont effectués suivant le plan défini - Les équipements et outils de mesure et d'analyse sont correctement utilisés - Les résultats des contrôles sont justes, fiables et enregistrés sur le bon support - En cas de non-conformité, les mesures correctives appropriées sont mises en œuvre
	C1.2 Assurer le tri et l'orientation des laits réceptionnés et des matières premières laitières, en fonction de leur typologie et de leur qualité, afin de garantir leur disponibilité pour la continuité du process de transformation.	l'approvisionnement en laits et matières premières laitières, la préparation des laits réceptionnés et des matières premières, et l'entretien de son poste et des équipements. Un entretien d'explicitation de pratiques professionnelles L'entretien d'explicitation des pratiques professionnelles permet d'évaluer l'ensemble des compétences du bloc 1, soit les compétences C1.1 à C3.3. Il permet	La continuité du process est assurée : - Les différentes matières premières sont dépotées, triées et orientées de manière correcte - La typologie et la qualité des laits et matières laitières premières sont prises en compte dans leur orientation - Aucun mélange, ou erreur de destinations n'est relevé - Les anomalies ou non-conformités identifiées lors du tri sont signalées - Le cas échéant, les lots non conformes sont isolés ou réorientés

<p>A2. Préparation des laits réceptionnés et des matières premières</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des opérations d'écémage - Réalisation des opérations de pasteurisation - Conduite des équipements associés - Contrôle de qualité du produit 	<p>C2.1 Calculer les quantités et volumes des différents matières et intrants à mettre en œuvre, selon les recettes, pour respecter les programmes de fabrication (volume, type de produit et qualité).</p>	<p>d'évaluer de manière approfondie les capacités du candidat à réaliser une activité, comprendre et raisonner ses actions et s'adapter à différents contextes pour transposer ses compétences relatives à l'approvisionnement en laits et matières premières laitières, la préparation des laits réceptionnés et des matières premières, et l'entretien de son poste et des équipements.</p>	<p>Les quantités et volumes des différents matières et intrants sont conformes au programme de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les calculs des quantités et volumes sont réalisés en fonction des recettes établies - Les outils de mesure sont correctement utilisés - Les données de calcul sont enregistrées et documentées avec exactitude - Les ajustements nécessaires sont correctement effectués
	<p>C2.2 Conduire les équipements d'écémage et de traitement thermique, selon les procédures en vigueur et les règles de sécurité, afin de réaliser les opérations unitaires (écémage et traitement thermique) de la préparation des laits.</p>		<p>Les opérations unitaires de la préparation des laits sont réalisées conformément aux procédures et règles de sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La mise en route et l'arrêt des équipements d'écémage et de traitement thermique (thermisation, pasteurisation, stérilisation) sont réalisés suivant les procédures et règles de sécurité - Les réglages des équipements d'écémage et de traitement thermique sont correctement effectués - Les démarrages, arrêts et changements sont anticipés afin d'optimiser les temps de production
	<p>C2.3 Repérer toutes variations de qualité ou d'éventuels défauts produits ou perte de maîtrise, en s'appuyant sur les données recueillies au cours d'une séquence de préparation des laits ou traitement des co-produits, afin d'intervenir en conséquence.</p>		<p>Les actions correctives adaptées sont mises en œuvre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les éventuels défauts produits ou variations de qualités sont rapidement repérés, - Les données recueillies au cours des séquences de préparation des laits ou de traitement des co-produits sont analysées en continu - Tout résultat d'analyse non conforme ou d'observation de dérive donne lieu à une action rapide

	<p>C2.4 Vérifier la cohérence du bilan matière, en s'appuyant sur les quantités d'entrées (lait, crème, etc.) et de sorties (fromage, lactosérum, etc.), afin d'identifier et expliquer les éventuelles pertes.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - L'intervention est réalisée de manière à ne pas perdre ou déclasser de produit - Les points critiques sont sous contrôle de manière systématique et continue (filtration, pasteurisation du lait, etc.) - Les procédures de gestion des points critiques sont appliquées conformément aux normes HACCP. <p>Les éventuelles pertes de matières sont identifiées et explicitées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les données relatives aux quantités d'entrées et de sorties sont correctement recueillies à toutes les étapes d'élaboration du fromage - Le cas échéant, toute anomalie relative aux quantités d'entrées et de sorties est détectée
<p>A3. Entretien de son poste et des équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nettoyage et entretien des équipements - Respect du tri sélectif et réduction des consommations des ressources durant les opérations de nettoyage 	<p>C3.1 Surveiller les équipements de préparation des laits, de fabrication et des zones salage et affinage afin de gérer les dysfonctionnements et procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive relevant de sa responsabilité, en garantissant sa sécurité, celle d'autrui et la sûreté des produits.</p>		<p>Les interventions d'entretien et de maintenance préventive relevant de sa responsabilité sont correctement réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les différents équipements de préparation des laits, de fabrication et de salage et affinage sont régulièrement inspectés - Les dysfonctionnements sont repérés rapidement et diagnostiqués avec justesse - En cas de dérive, les actions correctives sont menées - La sécurité sanitaire des produits est garantie - Sa propre sécurité et celle d'autrui sont assurées (consignation, habilitation, équipement de protection spécifique, etc.)
	<p>C3.2 Réaliser le rangement, le nettoyage et la désinfection des équipements, selon les procédures et règles d'hygiène et sécurité en vigueur (démontage circuits, dosages de solutions, surveillance des phases NEP, nettoyage manuel, moussage, etc.), afin de les maintenir propres et d'éviter les contaminations.</p>		<p>Les équipements sont maintenus dans un bon état de propreté :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et de désinfections sont respectées - Les opérations de rangement, de nettoyage et de désinfection sont correctement effectuées - Aucune contamination de produit pour cause d'équipement sale n'est relevée - Aucune mise en danger n'est observée

	<p>C3.3 Maîtriser la production de déchets et rejets (tri sélectif, eaux blanches, solutions perdues, etc.) et la consommation des ressources (eau, énergies, etc.), en appliquant les consignes et procédures de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement, afin de limiter l'impact des activités de la fromagerie.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les règles d'hygiène et de sécurité en vigueur sont rigoureusement respectées <p>Les impacts environnementaux des activités de la fromagerie sont limités :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les déchets sont correctement triés (emballage, matière organique, carton, palettes, etc.) - La consommation des ressources est maîtrisée - La quantité de rejet est minimisée - Les consignes et procédures de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement sont respectées - Les mauvaises pratiques sont évitées (démarrage des installations trop précoce, fuite d'eau, équipement fonctionnant « à vide »)
--	--	--	--

TRANSFORMER LES LAITS EN FROMAGE NON AFFINÉ

<p>A1. Coagulation du lait standardisé en gel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Intégration des ferments, agents coagulants et auxiliaires technologiques, - Contrôle de la texture du gel, - Tranchage du caillé 	<p>C1.1 Intégrer les ferments, l'agent coagulant, et autres auxiliaires technologiques (chlorure de calcium, etc.) au lait, selon les procédures en vigueur et le programme de production préétabli, afin de garantir les caractéristiques du gel souhaitées au décaillage.</p>	<p>Un dossier professionnel soutenu à l'oral, présentant des Situations Professionnelles Significatives</p> <p>Le dossier professionnel permet d'évaluer l'ensemble des compétences du bloc 2, soit les compétences C1.1 à C2.3 et porte sur la présentation d'une ou plusieurs Situations Professionnelles Significatives (SPS). Les SPS sont des situations représentatives de la compétence d'un professionnel confirmé exerçant l'emploi, qui doivent en l'espèce permettre d'évaluer le candidat sur les</p>	<p>Les caractéristiques souhaitées du gel sont obtenues :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les ferments nécessaires à la fabrication sont prêts pour la fabrication (quantités, qualités, délais) et contrôlés - les auxiliaires technologiques sont correctement ajoutés (quantités et qualités) - La maturation est contrôlée avec précision - Le lait est emprésuré dans les conditions prévues (pH, T°C), - L'agent coagulant est ajouté selon les procédures - Les temps technologiques (TP, TD) sont suivis - Les caractéristiques du gel sont correctement évaluées
--	---	--	--

	<p>C1.2 Vérifier la coagulation du lait en gel, en contrôlant sa texture, afin de déterminer si le gel est prêt à être découpé.</p>	<p>compétences relatives à la coagulation du lait standardisé en gel, et à l'égouttage et au moulage du caillé.</p> <p>Une mise en situation professionnelle reconstituée La mise en situation professionnelle reconstituée permet d'évaluer l'ensemble des compétences du bloc 2, soit les compétences C1.1 à C2.3. Le candidat est observé par le jury (à l'appui d'une grille d'observation) en train de réaliser les premières étapes de fabrication du fromage de son choix. Le candidat est ainsi évalué sur l'intégration de ferments, agents coagulants et autres auxiliaires techniques, l'évaluation du gel et son découpage, le moulage et l'égouttage du caillé, le démoulage du fromage non affiné.</p>	<p>La décision de découper le gel s'appuie sur le résultat des contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fermeté du gel est évaluée grâce aux méthodes de contrôle adéquates (observation visuelle, test tactile, etc.), - La texture du gel est vérifiée de manière homogène sur l'ensemble du volume, - Les paramètres de coagulation (temps, température, pH) sont correctement contrôlés, - Les caractéristiques rhéologiques du lait sont prises en compte
	<p>C1.3 Trancher le gel, à l'aide d'un outil adapté, afin de séparer le lactosérum du caillé.</p>		<p>Le tranchage permet une séparation efficace du lactosérum et du caillé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les outils de tranchage de gel sont correctement utilisés - Le grain de caillé est conforme pour le moulage - Les équipements et outils de tranchage sont nettoyés et désinfectés avant et après utilisation - Le travail en cuve est correctement réalisé
<p>A2. Égouttage et moulage du caillé</p> <ul style="list-style-type: none"> - Égouttage du caillé - Contrôle du caillé - Démoulage du fromage non affiné 	<p>C2.1 Procéder au moulage du caillé, en sélectionnant le type de moulage adapté (à la louche, par répartition, par dosage, etc.), afin de mettre la quantité souhaitée de caillé par moule.</p>		<p>Les moules sont correctement remplis :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le caillé est correctement moulé - Le dosage et la répartition du caillé sont effectués avec précision - L'homogénéité des poids de fromage est assurée
	<p>C2.2 Procéder à l'égouttage du caillé, en sélectionnant la technique adaptée (pré-pressage, pressage, découpage, retournement, etc.), afin de garantir la bonne évolution du caillé (extrait sec et acidité).</p>		<p>L'égouttage du caillé est réalisé correctement et permet effectivement sa bonne évolution :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La technique d'égouttage du caillé est sélectionnée en fonction du produit souhaité - L'égouttage en moule et la cinétique d'acidification sont régulièrement contrôlés - Les résultats sont enregistrés et conformes

	<p>C2.3 Démouler le fromage non affiné, selon les procédures et règles d'hygiène en vigueur, afin d'effectuer les contrôles adéquats (quantité, poids, EST, MG, pH, Ca/ESD) et collecter les données nécessaires au suivi des fabrications et au bilan matière.</p>		<p>Les données recueillies permettent le suivi des fabrications et du bilan matière :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fromages sont conformes au démoulage - Les procédures et règles d'hygiène en vigueur sont respectées - Les contrôles requis (quantité, poids, extrait sec total, matière grasse, pH, ratio de calcium, etc.) sont correctement effectués
--	---	--	---

SALER ET AFFINER LE FROMAGE POUR OBTENIR LE PRODUIT SPÉCIFIÉ

<p>A1. Salage et transfert des fromages en caves</p> <ul style="list-style-type: none"> - Salage des fromages, - Ensemencement des fromages - Transfère des fromages en caves ou hâloirs 	<p>C1.1 Procéder au salage du fromage, en sélectionnant la méthode la plus adaptée (salage à sec ou par immersion), afin de garantir l'aspect final et le goût attendus du fromage.</p>	<p>Un dossier professionnel soutenu à l'oral, présentant des Situations Professionnelles Significatives</p> <p>Le dossier professionnel permet d'évaluer l'ensemble des compétences du bloc 3, soit les compétences C1.1 à C2.3 et porte sur la présentation d'une ou plusieurs Situations Professionnelles Significatives (SPS). Les SPS sont des situations représentatives de la compétence d'un professionnel confirmé exerçant l'emploi, qui doivent en l'espèce permettre d'évaluer le candidat sur les compétences relatives au salage et au transfert des fromages en caves, à la conduite de l'affinage et au contrôle de l'évolution du fromage.</p>	<p>Le salage du fromage permet d'assurer l'aspect final et le goût attendu du fromage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La méthode de salage (salage à sec ou par immersion) est sélectionnée selon le fromage souhaité - Les contrôles du sel (granulométrie, T°, etc.) et de la saumure (T°, densité, pH, acidité) sont correctement réalisés - Le salage est réalisé de manière homogène sur l'ensemble du fromage.
	<p>C1.2 Transférer les fromages en cave d'affinage ou hâloir, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité (conduite chariot, manipulation gerbeur ou transpalettes électriques, etc.) et en réalisant, le cas échéant, le filmage ou paraffinage des produits, afin d'enclencher le processus d'affinage du fromage.</p>		<p>Les fromages sont correctement préparés pour l'affinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fromages sont transférés dans le local prévu en toute sécurité (salle, hâloir, cave) - Le cas échéant, le filmage ou paraffinage des produits est correctement réalisé - Les différents équipements utiles au transfert des fromages sont conduits en toute sécurité
	<p>C1.3 Contrôler les paramètres d'ambiance des caves et hâloirs (T°, hygrométrie, vitesse et renouvellement d'air, etc.), selon les procédures en vigueur, afin de garantir le respect des consignes d'affinage et de procéder aux ajustements ou transferts de fromages si nécessaire.</p>	<p>Un entretien d'explicitation de pratiques professionnelles</p> <p>L'entretien d'explicitation des pratiques professionnelles permet d'évaluer l'ensemble des compétences du bloc 3, soit les compétences C1.1 à C2.3. Il permet</p>	<p>Les conditions optimales d'affinage sont atteintes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les paramètres d'ambiance des différents locaux sont contrôlés - Les réglages effectués permettent de respecter les consignes d'affinage (climatisation, humidification, ventilation, etc.)

		<p>d'évaluer de manière approfondie les capacités du candidat à réaliser une activité, comprendre et raisonner ses actions et s'adapter à différents contextes pour transposer ses compétences relatives au salage et au transfert des fromages en caves, à la conduite de l'affinage et au contrôle de l'évolution du fromage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le cas échéant, les transferts de fromages sont justifiés et pertinents
<p>A2. Conduite de l'affinage et contrôle de l'évolution du fromage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des soins en cours d'affinage - Contrôle de la qualité organoleptique du fromage - Préparation des fromages pour leur emballage et expédition 	<p>C2.1 Effectuer les soins en cours d'affinage (retournement, frottage, emmorgeage, lavage, etc.), selon le programme d'affinage préétabli et les règles d'hygiène en vigueur, afin de garantir la bonne évolution du fromage.</p>		<p>L'évolution du fromage est conforme aux attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le programme d'affinage est compris et respecté - Les éventuelles modifications sont justifiées et mises en œuvre en cohérence avec les impératifs de production (quantités, délais, etc.) - Les soins en cours d'affinage sont correctement effectués, - Les différents outils et équipements nécessaires au soin des fromages sont correctement utilisés - Les règles d'hygiène en vigueur sont respectées
	<p>C2.2 Surveiller les qualités organoleptiques des produits (déroulement des fermentations, développement des flores, formation de la croûte, etc.), à l'aide des outils adéquats et selon les procédures en vigueur, afin de détecter les non-conformités produits (défaut sur les fromages) et dysfonctionnements process éventuels et agir en conséquence.</p>		<p>Toute observation ou détection de non-conformité ou dérive donne lieu à une action rapide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les qualités organoleptiques des produits sont régulièrement contrôlées - Les interventions nécessaires sont réalisées de manière à minimiser les conséquences (perte, déclassement, etc.) - Les outils adéquats sont correctement calibrés et utilisés
	<p>C2.3 Préparer les fromages (frottage, marquage, etc.), selon les procédures et règles d'hygiène en vigueur, afin de garantir leur conformité pour leur emballage et expédition.</p>		<p>Les fromages sont conformes et prêts pour l'emballage et l'expédition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les actes de préparations (frottage, marquage, etc.) sont correctement réalisés - Les règles d'hygiène en vigueur sont respectées - Les données sont collectées afin d'établir un état des stocks juste