

République française

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA PÊCHE

ARRÊTÉ

portant création et fixant les conditions de délivrance du certificat de spécialisation
« fromagerie internationale »

Le Ministre de l'agriculture et de la pêche

VU le code rural, notamment le livre VIII ;

VU le code du travail , et notamment les livres I^{er} 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 6 mai 1999 ;

VU l'avis du comité technique paritaire central de la direction générale de l'enseignement et de la recherche du 26 mai 1999 ;

VU l'avis du conseil national de l'enseignement agricole du 3 juin 1999.

Arrête :

Article premier

Il est créé un certificat de spécialisation « fromagerie internationale ».

Article deux

Le contenu de la formation du certificat de spécialisation s'appuie sur le référentiel du brevet de technicien supérieur agricole, option « industries agroalimentaires », spécialité « industrie laitière ».

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 « fromagerie internationale » est accessible aux candidats titulaires du brevet de technicien supérieur agricole, option « industries agroalimentaires », spécialité « industrie laitière » ;

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.

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 9 juin 1999

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

Claude BERNET

* 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/present/diplomes/cs.htm>



Certificat de Spécialisation Fromagerie internationale

Arrêté du 9 juin 1999

Annexe 1 : référentiel professionnel	page 2
Annexe 2 : référentiel d'évaluation	page 9
Annexe 3 : structure de l'évaluation en épreuves terminales	page 14

I - REFERENTIEL PROFESSIONNEL

1- Identification des emplois et des entreprises

- Appellation(s) de l'emploi
 - ⇒ nom(s) de l'emploi type
Nous appellerons le titulaire de l'emploi : Technicien en Fromagerie Internationale
 - ⇒ appellation(s) en usage dans les entreprises :
Les Techniciens en fromagerie internationale exercent leurs activités au sein d'entreprises très diverses. Les appellations en usage sont donc aussi très diverses.
On peut noter :
 - Responsable d'atelier de production fromages
 - Adjoint au chef de fabrication
 - Chef de fabrication
 - Chef d'exploitation
 - Responsable de fabrication
 - Directeur de fabrication
- Identification des entreprises concernées par le CS
 - ⇒ type(s) d'entreprises
Les titulaires de l'emploi exercent dans des entreprises françaises vouées à l'exportation ou implantées à l'étranger ou dans des entreprises étrangères.
Ces entreprises laitières et fromagères peuvent présenter une large diversité par :
 - leur taille d'effectif salariés
 - leur statut juridique (coopérative-privé)
 - le pays dans lequel elles sont implantées
 - leurs spécialités fromagères destinées au marché national ou international
 - l'organisation du travail, notamment de la production fromagère

2- Evolutions des emplois

Les entreprises recherchent sur le marché de l'emploi des techniciens fromagers spécialisés ou des techniciens produits de haut niveau capables de s'adapter, de maîtriser l'ensemble des technologies fromagères et d'assurer la conduite de projets, sans oublier l'aspect qualité, approvisionnement, gestion matières et maintenance matériels. Ces compétences sont d'autant plus recherchées que ces entreprises se situent dans le contexte d'un marché international difficile et concurrentiel.

Description des emplois

31 Situation fonctionnelle

- Finalités des emplois ou des postes occupés :

Le Technicien en Fromagerie Internationale gère un atelier de production fromagère destinée à l'exportation et participe à la mise au point de nouveaux produits dans le cadre d'objectifs assignés par le directeur de production ou son supérieur hiérarchique concerné.

Au sein du site de production, le spécialiste en fromagerie internationale a en charge la production fromagère d'un ou plusieurs ateliers de production, eux-mêmes composés d'une ou de plusieurs lignes de fabrication fromagère.

Les activités peuvent être regroupées en 3 grandes fonctions :

- communication
- gestion de l'atelier de production
- participation ou réalisation des activités recherche et développement

Ces trois grandes fonctions s'exercent dans un environnement particulier et celui-ci exige la pratique de langues étrangères appliquées, la connaissance des données du marché et de sa législation.

- Conditions d'exercice

Il travaille souvent dans une entreprise importante, faisant partie d'un groupe industriel.

Les conditions de travail, la pénibilité, la durée du travail, la saisonnalité sont extrêmement variables selon l'effectif de l'entreprise et selon l'équipement en matériel fromager (en fonction du niveau d'automatisation).

Quand il est dans son entreprise, il travaille dans divers locaux avec des écarts importants d'hygrométrie et de température et avec un niveau sonore parfois élevé.

Il est souvent amené à se déplacer.

32- Autonomie/responsabilité

- Place dans la hiérarchie :

Il est sous la responsabilité du directeur de production fromagère, du directeur du site ou du chef d'entreprise. Il a sous sa responsabilité hiérarchique plusieurs collaborateurs (techniciens, chefs d'équipe, opérateurs) dont le nombre varie au regard des activités de production dont il assure la responsabilité technique et qualitative. Il peut encadrer une équipe de collaborateurs ou d'opérateurs en nombre et nature variables selon la taille et l'organisation du site industriel.

- Place dans le processus de travail :

Il entretient des relations directes internes avec :

- les services entretien/maintenance
- le service assurance qualité
- le service recherche et développement

- le service du responsable achats
- le service marketing et commercial
- les services administratifs
- le service expédition/exportation

Il est en relation directe externe avec les fournisseurs, les équipementiers et les administrations

Ces relations sont conduites sous sa propre autorité avec le soucis permanent d'informer son supérieur hiérarchique.

- **Zones d'autonomie et de responsabilité**

En fonction des structures dans lesquelles il travaille, il a des responsabilités plus ou moins large :

- de la réception des matières premières à la responsabilité technique du procédé de fabrication dans les PME/PMI
- responsabilité du procédé automatisée (gestion technique) uniquement dans les grandes entreprises.

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.

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

- d'assurer une production de qualité
- de participer à la mise en place de la qualité (HACCP, ...)
- d'organiser et d'assurer le bon fonctionnement de l'atelier de production
- éventuellement de coordonner et d'animer une équipe d'opérateurs
- de conseiller sa hiérarchie en matière d'investissement, de conduite de projet, d'hygiène ou de sécurité.
- d'améliorer la productivité.
- de diversifier les produits ou de les créer (innovation produit et matériel)
- de transmettre son savoir-faire, dans le procédé même de fabrication.

- **Evolutions dans l'entreprise :**

Dans leur carrière professionnelle, ces personnes peuvent évoluer vers des postes de direction.

- **Evolutions hors de l'entreprise :**

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

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

A - Fonction Communication

1 - Il recherche des informations.

Cette recherche d'informations s'effectue le plus fréquemment en langue étrangère. L'activité professionnelle du technicien en fromagerie internationale s'exerce en France avec interprétation de données économiques et techniques en langues étrangères ou à l'étranger pour le compte d'une entreprise française ou du pays considéré.

- 1.1 - Il s'informe et analyse les données du marché et de sa législation sur :
 - l'économie laitière et fromagère internationale
 - le marché des produits laitiers et la législation du pays ou des pays concernés dans des zones de libre échange international
 - le ou les modes de commercialisation
 - les habitudes alimentaires et l'évolution des goûts des consommateurs selon le ou les pays concernés
 - les modes d'approvisionnement des matières premières (lait) et des auxiliaires de fabrication
 - la qualité des matières premières et moyens mis en œuvre pour la gérer
 - le coût des matières premières et les modalités de règlement
- 1.2 - Il peut étudier le marché des produits laitiers et prendre connaissance des produits concernés en terme d'échange commercial international
- 1.3 - Il s'informe sur les grands fournisseurs mondiaux d'auxiliaire de fabrication, des matériels nécessaires et leur disponibilité au niveau local
- 1.4 - Il s'informe sur les problèmes éventuels d'approvisionnement des fluides (eau et énergie) en quantité et qualité nécessaires à l'activité de l'entreprise et de leurs modalités de commercialisation.

2 Il décode des informations et les exploite

- 2.1 - Il peut être confronté à l'analyse de documents techniques en langue étrangère pour exploiter ceux-ci dans son domaine d'activité professionnelle en fromagerie internationale
- 2.2 - Il interprète les documents techniques et cahier des charges appliqués à la fromagerie, lorsqu'ils sont en langue étrangère.
- 2.3 - Il traduit les unités de mesure spécifiques à certains pays en unités de mesure internationales.
- 2.4 - Il réalise l'inventaire des exigences techniques et légales spécifiques aux fromages et spécialités fromagères fabriquées en fonction de leur destination à l'exportation
- 2.5 - Il vérifie que le produit satisfait aux éléments de législation du ou des pays concernés.
- 2.6 - Il participe à l'étude sur les potentialités de développement des fabrications en liaison avec le service marketing, le service commercial et sa hiérarchie

3 - Il dialogue avec des tiers

- 3.1 - Il communique et entretient avec les membres de son équipe et avec sa hiérarchie, des relations individuelles et collectives dans la langue du pays considéré.
- 3.2 - Il participe à des réunions sur les activités et les projets de l'entreprise.
- 3.3 - Il anime des réunions séquentielles pour rendre compte de ses activités à sa hiérarchie
- 3.4 - Il assure des relations fonctionnelles avec les autres services de l'entreprise et éventuellement des tiers à l'entreprise
- 3.5 - Il est en relation avec le service laboratoire, il reçoit les résultats d'analyse (chimique et bactériologique) et les interprète.
- 3.6 - Il est en relation avec le service ou le responsable assurance qualité :
 - * il peut suggérer et participer à la mise en place de la démarche assurance qualité dans le respect des normes internationales ISO 9000 et ISO 14000.
 - * il participe à la définition et à la planification des objectifs qualité
 - * il s'implique dans l'élaboration des procédures applicables dans son secteur d'activité
 - * il participe à la mise en place de l'HACCP
 - * il veille et s'assure du respect des procédures établies pour l'assurance qualité
 - * il participe à l'élaboration des documents d'enregistrement, vérifie leur mise en place et leur utilisation
- 3.7 - Il est en relation avec le service maintenance auquel il peut faire appel pour des mesures préventives ou correctives
- 3.8 - Il est en relation avec le service recherche et développement
- 3.9 - Il est en relation avec le service commercial et/ou logistique : il reçoit les commandes et organise en conséquence le planning de production. Il peut être en relation avec les fournisseurs de matières premières, d'auxiliaires de fabrication ou avec des équipementiers.

4 - Il encadre une équipe de collaborateurs.

- 4.1 - Il anime et coordonne l'activité des opérateurs de l'atelier de production qui sont sous sa responsabilité
- 4.2 - Il associe les opérateurs à l'étude de résolution de problèmes rencontrés (technologique, qualité, personnel) dans le cadre de réunions d'atelier.
- 4.3 - Il se forme et participe à la formation des opérateurs. Il peut faire des propositions d'actions de formation ou être consulté pour la mise en place d'actions de formation.

B - Fonction Gestion de l'atelier de production

Il gère l'activité de l'atelier de production (matières premières, auxiliaires de fabrication, qualité, process, aléas, hygiène sécurité) dans le cadre des instructions fournies par son supérieur hiérarchique.

- **Il prépare la production et assure les objectifs quantitatifs et qualitatifs au regard du cahier des charges spécifiques à chaque production**
- **Il propose et fait valider par sa direction le planning prévisionnel des fabrications.**
 - * **il est informé des commandes prévisionnelles par pays destinataire**

- * il participe à l'élaboration des procédures de fabrication**
- * il s'assure de la bonne gestion et de la disponibilité des matières premières et auxiliaires de fabrication**

1 - Il prépare la production

1.1 - Il calcule et interprète les données relatives à la conduite du process et modifie si nécessaire.

1.2 - Il fait le point des approvisionnements (matières premières, fluides, auxiliaires de fabrication) nécessaires en fonction des productions prévisionnelles, en tenant compte des délais et problèmes douaniers spécifiques selon les pays.

1.3 - Il adapte les possibilités et modalités d'approvisionnement en auxiliaires de fabrication au regard des contraintes et possibilités locales

1.4 - Il gère éventuellement les aléas d'approvisionnement des fluides et étudie les moyens d'y remédier.

2 - Il contrôle la production

2.1 - Il s'assure de la qualité des matières premières et auxiliaires de fabrication mis en œuvre

2.2 - Il s'informe sur les méthodes et moyens utilisés pour le prélèvement des échantillons.

2.3 - Il s'assure des méthodes d'analyse pratiquées et converti en unités internationales si nécessaire.

2.4 - Il interprète les résultats analytiques sur les matières premières, auxiliaires de fabrication, produits finis et met en place les actions correctives éventuelles en fonction des objectifs visés.

2.5 - Il adapte les paramètres technologiques de fabrication en tenant compte des résultats analytiques, des résultats statistiques des productions précédentes et des caractéristiques des matériels utilisés.

3 - Il assure le suivi de production

3.1 - Il informe les opérateurs des modifications à apporter et veille à la bonne exécution de celles-ci.

3.2 - Il surveille l'utilisation d'additifs spéciaux en fonction de la qualité du lait, de la production concernée et sa destination à l'exportation en tenant compte de la législation du pays concerné.

3.3 - Il respecte et fait respecter les consignes de fabrication en fonction du cahier des charges selon la destination des produits finis.

3.4 - Il gère les problèmes de disponibilité des moyens de production nécessaires à l'activité (matières premières, auxiliaires de fabrication, matériels, hommes, fluides). Il anticipe sur les éventuelles difficultés.

3.5 - Il propose et prend les dispositions nécessaires à la réduction des problèmes (report de fabrication, alternatives technologiques).

4 - Il optimise les moyens de production

4.1 - Il s'assure de la réunion des moyens mis en œuvre pour la production fromagère déterminée.

4.11 - Il vérifie la présence des opérateurs à leur poste.

4.12 - Il s'assure du bon fonctionnement des équipements

- 4.13 - Il vérifie le bon déroulement du process ainsi que le respect des procédures préétablies.
- 4.14 - Il vérifie que les opérations de maintenance sont exécutées selon les procédures définies
- 4.2 - Il propose et met en place les règles d'hygiène et de sécurité par rapport aux normes exigées.
- 4.3 - Il fait respecter les règles d'hygiène et de sécurité aux différents postes de travail (main d'œuvre, milieux, matière, matériels et méthodes).

C - Fonction participation ou réalisation des activités recherche et développement.

Le Technicien en Fromagerie Internationale peut participer ou réaliser lui-même, selon un cahier des charges défini par sa direction, à la recherche et mise au point de produits nouveaux et au transfert technologique

- 1 - Il participe à la conception, à la mise en œuvre d'un atelier de fromagerie et à son évolution.
- 2 - Il définit les plans d'action référents au projet en collaboration avec sa hiérarchie.
- 3 - Il participe à la définition des plans de masse.
- 4 - Il propose le choix des matériels nécessaires à l'élaboration de nouveaux fromages.
- 5 - Il réalise le cahier des charges lui-même ou participe à cette réalisation
- 6 - Il positionne ces matériels en tenant compte du cahier des charges (produit/process/législation).
- 7 - Il précise le choix des matériels et matériaux nécessaires pour le conditionnement des locaux et la climatisation.
- 8 - Il participe à la formation des équipes chargées de la nouvelle production.
- 9 - Il assure une veille technologique et qualitative des produits de la concurrence et en informe sa hiérarchie dès qu'une modification est observée.
- 10 - Il identifie les actions conduites par la concurrence par le biais de contrôles produits (reverse ingénierie).
- 11 - Il participe à la conception d'un nouveau fromage en relation avec le marketing et sa direction et précise les moyens nécessaires à sa réalisation.
- 12 - Il peut réaliser les essais en fonction des objectifs visés.
- 13 - Il précise au responsable «achats emballages» ou au service compétent la composition produit pour les informations obligatoires sur les emballages et pour conception de ceux-ci selon les contraintes légales du pays ou des pays destinataires.
- 14 - Il vérifie la conformité des emballages par rapport au cahier des charges.
- 15 - Il participe au compte rendu des travaux avec le service marketing, le service commercial et sa direction.
- 16 - Il met en place les moyens nécessaires pour la production industrielle du produit nouveau et participe au transfert technologique.

II - REFERENTIEL D'EVALUATION

1 - Structure du référentiel d'évaluation

UC 1

OTI 1 : Etre capable de synthétiser des informations sur la filière laitière au niveau international en langue française et/ou étrangère

UC 2

OTI 2 - Etre capable de gérer un atelier de production dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions

UC 3

OTI 3 - Etre capable d'assurer des fonctions d'encadrement

UC 4

OTI 4 - Etre capable de participer aux activités de recherche et développement

2 - Liste des objectifs

OTI 1 : Etre capable de synthétiser des informations sur la filière laitière au niveau international en langue française et/ou étrangère

OI 11 : Etre capable d'analyser la situation de l'économie laitière et fromagère d'un pays, à partir d'informations collectées en langue française et/ou étrangère

- OI 111 : Etre capable de collecter des données techniques et économiques dans les organismes professionnels
- OI 112 : Etre capable de communiquer en langue française et/ou étrangère pour obtenir les documents souhaités
- OI 113 : Etre capable de maîtriser le vocabulaire technique de la filière laitière et fromagère, en langue étrangère
- OI 114 : Etre capable d'interpréter les documents collectés sur l'économie laitière et fromagère du pays concerné
- OI 115 : Etre capable d'interpréter les données chiffrées en production laitière et fromagère par nature de lait
- OI 116 : Etre capable d'expliquer le ou les modes de commercialisation des produits laitiers du pays concerné
- OI 117 : Etre capable d'étudier les échanges commerciaux au niveau international concernant le marché des produits laitiers et des fromages
- OI 118 : Etre capable d'analyser les habitudes alimentaires et l'évolution du goût des consommateurs du pays concerné

OI 12 : Etre capable de rechercher les informations, en langue française et/ou étrangère, nécessaires à l'approvisionnement en matières premières, auxiliaires de fabrication et matériels de production (quantité, qualité, délai, coût, moyens de transport, conditions de règlement...)

- OI 121 : Etre capable d'identifier les différents modes et conditions d'approvisionnement en matières premières
- OI 122 : Etre capable d'identifier les différents modes et conditions d'approvisionnement en auxiliaires de fabrication
- OI 123 : Etre capable d'identifier les différents modes et conditions d'approvisionnement en équipements
- OI 124 : Etre capable de présenter les données collectées à sa hiérarchie

OI 13 : Etre capable d'adapter un processus de fabrication fromagère tenant compte des contraintes économiques, légales et technologiques du ou des pays concernés

- OI 131 : Etre capable de réaliser l'inventaire des exigences techniques et légales spécifiques aux fromages et spécialités fromagères
- OI 132 : Etre capable, à partir de l'ensemble des informations recueillies, de proposer un processus technologique adapté

OTI 2 : Etre capable de gérer un atelier de production dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions

OI 21 : Etre capable de préparer la production selon des objectifs quantitatifs et qualitatifs

OI 211 : Etre capable d'établir un planning prévisionnel des fabrications

OI 212 : Etre capable de participer à l'élaboration des procédures de fabrication (assurance qualité, enregistrement des données)

OI 213 : Etre capable de vérifier la disponibilité en matières premières et auxiliaires de fabrication (gestion des stocks)

OI 214 : Etre capable de modifier la conduite du processus à partir des contrôles et de l'interprétations des données relatives à l'approvisionnement

OI 215 : Etre capable de gérer les approvisionnements en fluides

OI 22 : Etre capable de vérifier les moyens de production

OI 221 : Etre capable de contrôler la présence des opérateurs à leur poste

OI 222 : Etre capable de vérifier l'application des procédures établies pour l'assurance qualité et l'enregistrement des données

OI 223 : Etre capable de contrôler le bon fonctionnement des équipements

OI 224 : Etre capable de contrôler l'exécution des procédures de maintenance préalablement définies

OI 23 : Etre capable d'assurer le suivi de la production

OI 231 : Etre capable de faire respecter les consignes de fabrication prévues au cahier des charges

OI 232 : Etre capable faire appliquer les procédures établies pour l'assurance qualité et l'enregistrement des données

OI 233 : Etre capable d'interpréter les données recueillies relatives à la conduite du processus

OI 234 : Etre capable d'adapter les paramètres technologiques de fabrication en fonction des résultats analytiques

OI 235 : Etre capable de veiller à la bonne exécution des modifications à apporter

OI 236 : Etre capable de gérer les problèmes de disponibilité des moyens de production nécessaires à l'activité

OI 24 : Etre capable de contrôler la production

OI 241 : Etre capable de vérifier la qualité des matières premières et auxiliaires de fabrication mis en œuvre

OI 242 : Etre capable de contrôler l'utilisation d'additifs spéciaux, en fonction de la qualité du lait et de la destination des produits

OI 243 : Etre capable de contrôler les méthodes et moyens utilisés pour le prélèvement des échantillons

OI 244 : Etre capable de contrôler les méthodes et modes opératoires des analyses utilisées

OTI 3 : Etre capable d'assurer des fonctions d'encadrement

OI 31 : Etre capable de communiquer avec des tiers en langue française et/ou étrangère dans les situations professionnelles

- OI 311 : Etre capable de communiquer avec les membres de son équipe
- OI 312 : Etre capable de participer à des réunions sur les activités et projets de l'entreprise
- OI 313 : Etre capable d'animer des réunions
- OI 314 : Etre capable de rendre compte à sa hiérarchie de ses activités
- OI 315 : Etre capable de réaliser un exposé technique
- OI 316 : Etre capable de communiquer avec les partenaires extérieurs à l'entreprise

OI 32 : Etre capable d'encadrer une équipe de collaborateurs

- OI 321 : Etre capable coordonner l'activité des opérateurs de l'atelier de production
- OI 322 : Etre capable d'animer des groupes de travail : qualité, résolution de problèmes
- OI 323 : Etre capable de participer à la formation des opérateurs
- OI 324 : Etre capable de proposer des actions de formation pour ses collaborateurs

OTI 4 : Etre capable de participer aux activités de recherche et développement

OI 41 : Etre capable de mettre en œuvre une expertise en technologie fromagère au sein de l'atelier de production

- OI 411 : Etre capable de participer à l'élaboration des procédures applicables dans son secteur d'activité
- OI 412 : Etre capable de participer à la définition et la planification des objectifs qualité
- OI 413 : Etre capable de mettre en place des actions correctives en fonction des objectifs visés
- OI 414 : Etre capable d'adapter les paramètres technologiques de fabrication en fonction des résultats analytiques
- OI 415 : Etre capable de mettre en place les dispositions nécessaires à la réduction des problèmes

OI 42 : Etre capable d'assurer une veille technologique et qualitative sur les produits de la concurrence

- OI 421 : Etre capable d'identifier les actions conduites par le concurrence
- OI 422 : Etre capable d'analyser les produits de la concurrence
- OI 423 : Etre capable d'identifier les actions technologiques conduites par la concurrence (reverse-ingénierie)

OI 43 : Etre capable de participer à l'étude préalable sur un nouveau produit

- OI 431 : Etre capable de participer à la conception ou au test d'un nouveau produit
- OI 432 : Etre capable de proposer le plan d'expérimentation à mettre en place

OI 433 : Etre capable de conduire les essais de l'expérimentation

OI 434 : Etre capable de participer à l'analyse des résultats

OI 435 : Etre capable de participer à la définition des moyens nécessaires pour une production industrielle

OI 44 : Etre capable de participer à l'étude concernant un nouvel atelier de fromagerie

OI 441 : Etre capable de participer à la conception d'un atelier de fromagerie

OI 442 : Etre capable de participer à la définition des plans d'action référents aux projets avec sa hiérarchie

OI 443 : Etre capable de participer à la définition des plans de masse

OI 444 : Etre capable de proposer le choix des matériels nécessaires à la production de fromages

OI 45 : Etre capable de participer à la réalisation du cahier des charges pour la mise en œuvre d'un atelier de fromagerie

OI 451 : Etre capable de préciser le choix des matériels nécessaires pour la production

OI 452 : Etre capable de préciser le choix des matériels nécessaires pour le conditionnement des locaux

OI 453 : Etre capable de proposer l'implantation de ces matériels en tenant compte du cahier des charges produits/processus/législation

OI 454 : Etre capable de participer à la formation des équipes chargées de la nouvelle production

OI 46 : Etre capable de participer à la réalisation d'un transfert de technologie

OI 461 : Etre capable de caractériser un fromage et la technologie associée

OI 462 : Etre capable d'adapter la technologie choisie aux nouvelles conditions de production

III – STRUCTURE DE L’EVALUATION EN EPREUVES TERMINALES

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

- **Epreuve n°1** – coefficient 1

Epreuve écrite d'une durée de 2 heures, avec analyse de documents rédigés en 2 langues, portant sur l'étude technico-économique d'une filière fromagère d'un pays étranger.

- **Epreuve n°2** – coefficient 1

Réalisation et soutenance d'un rapport décrivant l'entreprise de stage et exposant 2 projets de fabrications fromagères étrangères ou destinées à l'exportation.

La soutenance orale devant un jury comprenant des professionnels et des formateurs durera 1 heure : 30 minutes d'exposé et 30 minutes de questions.

- **Epreuve n°3** – coefficient 2

Epreuve écrite de synthèse de 4 heures évaluant d'une part les capacités techniques du stagiaire à mettre en place et à gérer une production fromagère et, d'autre part, ses capacités d'expertise en technologie fromagère.

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