

République française

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA PÊCHE

ARRÊTÉ

portant création et fixant les conditions de délivrance du certificat de spécialisation
“ transformation des produits carnés ”

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 “ transformation des produits carnés ”.

Article deux

Le contenu de la formation du certificat de spécialisation s'appuie sur le référentiel du baccalauréat professionnel “ bio-industries de transformation ”.

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 “ transformation des produits carnés ” est accessible aux candidats titulaires :

- du baccalauréat professionnel “ bio-industries de transformation ”,
- du brevet de technicien agricole option “ transformation ”, qualification professionnelle “ industries agroalimentaires ”,
- du brevet professionnel option “ industries agroalimentaires ”,
- du baccalauréat technologique série “ sciences et technologies du produit agroalimentaire ”, spécialité “ sciences et technologies ” ;

- brevet de technicien supérieur agricole option “ industries agroalimentaires ”, spécialité “ industrie des viandes ” ;
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

L'arrêté du 9 juin 1986 portant création du certificat de spécialisation “ transformation des produits carnés, option viande et option volaille ”, est abrogé à compter du 1er septembre 2000. Il reste toutefois en vigueur pour les sessions d'examen organisées à l'issue des cycles de formation en cours à cette date.

Article sept

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 Transformation des produits carnés

Arrêté du 9 juin 1999

Annexe 1 : référentiel professionnel	page 2
Annexe 2 : référentiel d'évaluation	page 7
Annexe 3 : structure de l'évaluation en épreuves terminales	page 12

I – REFERENTIEL PROFESSIONNEL

1- Identification des emplois et des entreprises

- Appellation de l'emploi

⇒ nom de l'emploi type

Technicien de transformation de la filière viande

⇒ appellations en usage dans les entreprises

- Chef d'équipe

- Chef d'atelier ou responsable d'atelier

- Contremaître

- Responsable de ligne

- Chef de rayon ou responsable produits carnés en grande surface

- Identification des entreprises concernées par le CS

Les entreprises concernées par le CS sont les entreprises d'abattage, de transformation et de commercialisation de la viande ainsi que la distribution.

Ces entreprises assurent toutes les tâches nécessaires à la transformation des carcasses et co-produits de leur état initial à leur présentation en morceaux de détail. La diversification les pousse à s'orienter de plus en plus vers des produits plus élaborés.

2- Evolutions des emplois

L'encadrement de proximité est particulièrement touché. Des nouvelles activités apparaissent, dans le domaine de la qualité, de la traçabilité, de la GPAO et de la gestion des ressources humaines.

La mise en œuvre de cahiers des charges de plus en plus diversifiés et complexes, intégrant le piéçage, le conditionnement et l'étiquetage en unités consommateurs entraîne de nouveaux profils de poste (ordonnancement, lancement, réactivité à la demande de l'aval, maintenance de premier niveau,...)

La gestion informatisée et analytique des différentes productions conduit les chefs d'entreprise à s'entourer de techniciens et de commerciaux ayant un certain "vécu" du métier pour pouvoir s'intégrer facilement et rapidement.

La distribution responsabilise ses "centres de profit". Le rayon produits carnés possède ainsi son schéma de gestion et d'organisation autonome. Aux qualités traditionnelles de technicien, il faut allier celles d'organisateur et de gestionnaire, mais aussi de commercial.

3- Description des emplois

31 Situation fonctionnelle

- Finalités des emplois ou des postes occupés :

Le technicien de transformation de la filière viande est responsable d'une équipe de travail. Il doit être polyvalent sur l'ensemble des postes de son atelier et pouvoir ainsi remplacer une personne absente.

Il a des activités très diverses, allant de la manutention aux responsabilités d'organisation et de gestion. Ces diverses activités demandent des compétences gestuelles importantes pour la qualité du produit lorsqu'il est amené à remplacer un opérateur. Des compétences intellectuelles sont aussi requises dans ses activités administratives et de gestion.

Ses activités principales sont:

- Gestion du personnel
- Traitement des commandes
- Remplacement du personnel absent
- Contrôle du matériel et maintenance
- Contrôle des matières premières et des produits finis

- Conditions d'exercice

Il travaille en atelier, à température dirigée et porte les équipements d'hygiène et de sécurité nécessaires. Les variations saisonnières et hebdomadaires de travail sont importantes dans l'ensemble de la filière, que ce soit dans l'industrie ou la distribution.

32- Autonomie/responsabilité

- Place dans la hiérarchie :

Il a un rôle hiérarchique auprès des opérateurs de son atelier.

Dans les entreprises de la filière viande, il est sous l'autorité du directeur du site ou d'un chef de fabrication, en fonction de la taille de l'entreprise. Dans la distribution, il est sous l'autorité du chef de secteur (responsable de plusieurs rayons)

Il entretient des relations quotidiennes avec les responsables des services amont et aval et des services fonctionnels dans les entreprises de la filière viande. Il est en relation avec les autres responsables de rayons dans la distribution

Il peut avoir des relations avec les fournisseurs et avec les clients de son entreprise.

- Place dans le processus de travail :

Il reçoit les informations qui peuvent provenir, soit du service de fabrication soit du service des commandes, elles sont nécessaires à l'organisation du travail de l'atelier. Il doit respecter des objectifs qui lui sont fixés par sa hiérarchie.

Les activités du titulaire de l'emploi sont jugées d'après le résultat de l'atelier et, éventuellement, à la suite de réactions en provenance du service aval ou des réactions venant de l'extérieur.

- Zones d'autonomie et de responsabilité
Il détermine ses propres délais pour mener à bien ses principales activités en fonction des contraintes des services utilisateurs. En fonction du cadre qui lui est fixé, il organise le travail dans l'adéquation optimale production/effectifs. Il a la responsabilité de la mise en oeuvre des planning, des commandes, des prévisions, de l'organisation générale des postes et des contrôles.
Il doit être attentif aux relations interpersonnelles de son équipe et jouer un vrai rôle d'animateur.

33- Progression dans et hors de l'emploi

- Conditions requises pour exercer l'emploi :
 - Exigences physiques: bonne présentation, bonne constitution, aptitude à s'adapter aux variations d'activités.
 - Sur le plan intellectuel: facilité d'observation, adaptabilité rapide, logique, esprit d'analyse et de synthèse, curiosité intellectuelle.
 - Sur le plan de la personnalité: sens du travail en équipe, recherche des responsabilités, sens pédagogique, goût de l'organisation et des contacts humains et esprit de décision.
- Evolutions dans l'emploi :
A terme, une évolution de carrière peut s'envisager: responsable de département produits frais, chef de secteur, pour les responsables de rayon de la distribution ou responsable de fabrication dans l'industrie.
L'évolution de carrière peut être liée à une relative mobilité géographique.
- Evolutions hors de l'emploi :
Les connaissances acquises lui permettent d'évoluer dans des entreprises similaires de l'industrie agro-alimentaire.

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

Si les fonctions principales du technicien sont liées à l'organisation, au contrôle et à la gestion, le remplacement éventuel d'une personne absente l'oblige à avoir de solides compétences techniques. Il n'y a pas d'organisation quotidienne type, le travail est effectué en fonction des besoins.

1- Il organise et suit la production

- 11- Il prépare la production
 - 111 - Il fait une prévision de la charge de travail de l'équipe à partir des indications des services concernés.
 - 112 - Il contrôle, en début de poste, que l'approvisionnement est assuré comme prévu, sinon il fait le nécessaire pour ne pas retarder la production
 - 113 - Il affecte les personnes en fonction des priorités définies et de la charge de travail.
 - 114 - S'il manque un opérateur, il peut remplacer celui-ci
- 12 - Il suit la production
 - 121 - Il fait appliquer et respecter des procédures ou des fiches de travail.

122 - Il surveille la réception des matières premières et en assure les contrôles qualitatifs et quantitatifs. Il s'assure du réapprovisionnement, si nécessaire, de l'équipe en matières premières à traiter.

123 - Il utilise des documents usuels de gestion

1231 - Il peut remplir des bons de commande pour l'approvisionnement en matières premières.

1232 - Dans la distribution, il tient les cadenciers et effectue les achats auprès des différents fournisseurs.

1233 - Il remplit des fiches de travail sur lesquelles figurent: le nombre de produits traités, le nombre d'heures passées et le personnel ayant participé à leur élaboration

1234 - Il peut tenir des documents permettant de vérifier le fonctionnement de l'atelier (consommation d'eau, d'énergie)

13 - Il surveille la maintenance courante des équipements. Il contrôle l'état du matériel et des machines. En cas de dysfonctionnement, il fait un premier diagnostic de panne (dysfonctionnement et aléas), décide d'une intervention de première maintenance dans le cadre des procédures ordinaires ou de l'appel à son supérieur hiérarchique ou à la maintenance.

14 - Il peut réaliser des études visant à améliorer la productivité. Il est source de proposition (productivité, matériel, amélioration au sens large).

2 - Il contrôle la production et assure le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de traçabilité.

21 - Il contribue à l'élaboration des procédures qualité (certification ISO, certification produit, HACCP, etc...)

22 - Il met en œuvre ces procédures

221 - Il surveille le nettoyage, la désinfection et l'entretien journalier de l'atelier

222 - Il applique et fait appliquer les règles d'hygiène en vigueur dans son entreprise.

223 - Il applique et fait appliquer les règles de sécurité, notamment au niveau de l'usage des matériels coupants (couteaux, scies, etc...)

224 - Il applique et fait appliquer les différentes réglementations (DSV, DGCCRF), notamment au niveau de l'étiquetage.

225 - Il effectue des contrôles d'hygiène et de qualité.

226 - Il veille à la conformité de l'étiquetage

23 - Il met en œuvre des mesures correctives

Dans les entreprises de distribution:

3 - Il assure des responsabilités économiques

31 - Il suit les règles de marchandisage

32 - Il utilise des techniques de vente

33 - Il suit les prix, les coûts et les marges. Il est responsable de sa marge et de son chiffre d'affaire

34 - Il est amené à conseiller les clients et à répondre aux réclamations

35 - Il gère les stocks

351 - Il entre des données sur un ordinateur: données prévisionnelles, réalisées et commandes.

352 - Il utilise la méthode de stockage et de déstockage "First In/First Out"

Dans les entreprises de transformation:

3 - Il suit des indicateurs de gestion. Il est responsable du suivi de son tableau de bord.

341 - Il entre des données sur un ordinateur: données prévisionnelles, réalisées et commandes.

342 - Il utilise la méthode de stockage et de déstockage "First In/First Out"

343 - Il suit les indicateurs: productivité, rendement matière, retours clientèle, consommation des matières premières et consommables, etc...

4 - Il assure la gestion du personnel

41 - Il répartit le travail

411 - Il établit ou modifie le planning des équipes de travail en fonction des personnes présentes et propose des heures supplémentaires nécessaires.

412 - Il distribue le travail en tenant compte des caractéristiques individuelles

413 - Il contrôle la bonne exécution des consignes et intervient en cas d'anomalie (explication du travail, respect des règles de sécurité, sanction exceptionnelle...)

42 - Il gère le personnel de manière courante

421 - Il participe à l'embauche des opérateurs de son équipe et vérifie les compétences de la personne recrutée. En fonction de son appréciation, il participe à l'élaboration du plan de formation de la personne.

422 - Il propose le planning des congés en fonction des souhaits des individus et des besoins de la production

423 - Il donne à son supérieur hiérarchique, son appréciation sur le personnel et fait éventuellement des propositions d'avancement.

424 - Il tient à jour les documents nécessaires au service de gestion du personnel et élabore éventuellement des statistiques (maladies, accidents du travail...)

425 - En fonction de l'entreprise, il supplée son supérieur hiérarchique durant son absence.

43 - Il assure l'accueil et la formation des nouveaux salariés ou du personnel intérimaire. Il explique et démontre les tâches à accomplir.

5 - Il occupe occasionnellement un poste de travail (remplacement, surcharge d'activité, tutorat)

51 - Il effectue les gestes de ce poste dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement

52 - Il utilise les outils individuels du métier (couteaux, scies, fusils, etc...).

52 - Il utilise des machines de production.

531 - Il utilise des équipements mécanisés de production des produits carnés (coupe-côtelettes, scie à ruban, éplucheuse...)

532 - Il utilise les différents outils de pesée (balance de précision, combiné de pesage-étiquetage, balance de comptoir...)

533 - Il met en œuvre les techniques de conservation et de conditionnement (sous-vide, sous film).

534 - Il utilise et maîtrise la chaîne du froid

535 - Il travaille sur un poste informatique (Word, Excel...)

I – REFERENTIEL D’EVALUATION

1 – Structure du référentiel

1.1.1.1.1.1.1.U
C 1

OTI 1 : Etre capable de participer à la gestion d’un atelier de transformation de viande sur les plans technique, économique, humain et qualité

1.1.1.1.1.1.2.U
C 2

OTI 2 : Etre capable de maîtriser les opérations ou procédés intervenant dans la transformation de la viande

1.1.1.1.1.1.3.U
C 3

OTI 3 : Etre capable de participer à la maîtrise de la chaîne qualité du produit

1.1.1.1.1.2.

1.1.1.1.1.2.1.U
C 4

OTI 4 : Etre capable de maîtriser en polyvalence complète la conduite des principaux postes de travail qualifiés d’un atelier de transformation de viande

2 – Liste des objectifs

OTI 1 : Etre capable de participer à la gestion d'un atelier de transformation de viande sur les plans technique, économique, humain et qualité

2. OI 1 : Etre capable de participer à la gestion de production de l'atelier en utilisant les outils adaptés

- 2.1. OI 111 : Etre capable de participer à la gestion des approvisionnements et des stocks
- OI 112 : Etre capable de réaliser un suivi technico-économique au sein de l'atelier
- OI 113 : Etre capable d'établir le coût de revient d'un produit donné, à partir de schémas préétablis
- OI 114 : Etre capable de participer à des groupes de travail pour l'amélioration de la rentabilité de l'atelier de production

3.

OI 12 : Etre capable de s'informer sur les évolutions de la filière viande sur les plans techniques, économiques et réglementaires

- 3.1. OI 121 : Etre capable de présenter les caractéristiques économiques de la filière viande (organisation de la production, distribution, consommation, structure des entreprises)
- 3.2. OI 122 : Etre capable de décrire les grandes catégories de signes de la qualité produit (français et européens)
- 3.3. OI 123 : Etre capable de présenter les différents partenaires de la filière et leur rôle (autorités administratives, organismes et syndicats professionnels...)

OI 13 : Etre capable de participer à la gestion de la qualité

- 3.4. OI 131 : Etre capable de rappeler les objectifs et les principes d'une démarche qualité
- 3.5. OI 132 : Etre capable de sensibiliser l'équipe de travail aux démarches qualité et aux procédures liées à l'assurance qualité
- 3.6. OI 133 : Etre capable de contrôler la mise en œuvre par l'équipe de travail des démarches et procédures liées à l'assurance qualité

3.6.1.1.OI 14 : Etre capable d'animer une équipe de travail

- 3.7. OI 141 : Etre capable de conduire un entretien individuel
- 3.8. OI 142 : Etre capable d'animer une réunion, un groupe de travail
- 3.9. OI 143 : Etre capable de motiver l'équipe de travail
- 3.10. OI 144 : Etre capable d'assurer des activités de tutorat

OTI 2 : Etre capable de maîtriser les opérations ou procédés intervenant dans la transformation de la viande

OI 21 : Etre capable de rappeler les connaissances scientifiques relatives aux mécanismes de transformation de la viande

- 3.11. OI 211 : Etre capable de décrire la structure et la composition du muscle
- 3.12. OI 212 : Etre capable de décrire les phénomènes physico-chimiques de transformation de la viande
- 3.13. OI 213 : Etre capable de décrire les phénomènes bactériologiques de transformation de la viande

OI 22 : Etre capable de décrire les grandes étapes de l'abattage

- 3.14. OI 221 : Etre capable de justifier les interventions successives sur la chaîne d'abattage et leur influence sur la qualité de la viande
- 3.15. OI 222 : Etre capable d'apprécier l'état et la qualité d'une viande
- 3.16. OI 223 : Etre capable de citer les critères de classement des carcasses
- 3.17. OI 224 : Etre capable de justifier les traitements et le tri des coproduits au regard de leur valorisation

OI 23 : Etre capable de décrire les différentes étapes de la découpe selon les techniques utilisées

- 3.18. OI 231 : Etre capable de justifier les techniques de découpe utilisées et leur influence sur la qualité d'une viande
- 3.19. OI 232 : Etre capable de reconnaître les différents morceaux de viande, après découpe
- 3.20. OI 233 : Etre capable de justifier le tri, le classement et l'affectation commerciale ou industrielle des morceaux de qualité différentes

OI 24 : Etre capable de justifier les traitements de conservation par le froid

- 3.21. OI 241 : Etre capable de rappeler les objectifs et principes des procédés de réfrigération, congélation, surgélation
- 3.22. OI 242 : Etre capable de justifier les différentes étapes d'un procédé donné, au regard de la qualité produit
- 3.23. OI 243 : Etre capable de justifier les techniques de décongélation et leurs conséquences sur la qualité et les utilisations industrielles du produit

OI 25 : Etre capable de justifier les autres traitements de conservation et de conditionnement

- 3.24. OI 251 : Etre capable de justifier le choix d'un mode de conditionnement adapté au produit
- 3.25. OI 252 : Etre capable de rappeler les objectifs et principes des procédés de conditionnement

- 3.26. OI 253 : Etre capable de justifier les différentes techniques, au regard de la qualité produit
- 3.27. OI 254 : Etre capable de rappeler les critères permettant de juger de la qualité d'un conditionnement

OTI 3 : Etre capable de participer à la maîtrise de la chaîne qualité du produit

OI 31 : Etre capable de rappeler les dispositions réglementaires concernant la commercialisation des viandes

- 3.28. OI 311 : Etre capable de rappeler les principales dispositions réglementaires concernant l'hygiène et la sécurité dans les abattoirs et les ateliers de découpe
- 3.29. OI 312 : Etre capable de rappeler les procédures concernant la traçabilité au niveau de l'abattoir, des ateliers de découpe et de conditionnement

OI 32 : Etre capable d'appliquer une méthode d'analyse des points critiques à l'ensemble de la chaîne de transformation, pour un produit donné

- 3.30. OI 321 : Etre capable de présenter la démarche à son équipe de travail
- 3.31. OI 322 : Etre capable de décrire la méthode et les outils de l'HACCP à utiliser
- 3.32. OI 323 : Etre capable d'identifier les points critiques : produit, matériels, locaux, ambiance...

OI 33 : Etre capable de mettre en place un plan de contrôle

- 3.33. OI 331 : Etre capable de rappeler les normes du produit à contrôler
- 3.34. OI 332 : Etre capable de réaliser un plan d'échantillonnage
- 3.35. OI 333 : Etre capable d'effectuer les contrôles microbiologiques, conformément à la réglementation et au cahier des charges client
- 3.36. OI 334 : Etre capable d'effectuer les contrôles d'hygiène

OI 34 : Etre capable d'analyser les résultats des contrôles

- 3.37. OI 341 : Etre capable de vérifier la validité de la mesure effectuée
- 3.38. OI 342 : Etre capable de commenter la valeur obtenue par rapport à la norme officielle et/ ou au standard
- 3.39. OI 343 : Etre capable d'expliquer les standards de contrôle par rapport aux notions de risque et d'exigence client
- 3.40. OI 344 : Etre capable d'analyser les variations de qualité

OI 35 : Etre capable de proposer des actions correctives à mettre en œuvre

- 3.41. OI 351 : Etre capable de distinguer les causes possibles, des conséquences et des remèdes de toutes anomalies d'ordre technologique ou hygiénique
- 3.42. OI 352 : Etre capable de proposer des solutions ou des procédures à appliquer pour résoudre les écarts les plus fréquents
- 3.43. OI 353 : Etre capable d'intervenir selon son niveau de responsabilité
- 3.44. OI 354 : Etre capable de rendre compte de toute intervention à son responsable

OTI 4 : Etre capable de maîtriser en polyvalence complète la conduite des principaux postes de travail qualifiés d'un atelier de transformation de viande

OI 41 : Etre capable de rappeler les connaissances techniques mises en œuvre pour la conduite des principaux procédés de conservation et de conditionnement

- 3.45. OI 411 : Etre capable de décrire l'installation, ses principaux organes et leurs fonctionnements, à l'aide du dossier technique
- 3.46. OI 412 : Etre capable de décrire les outillages, accessoires et périphériques, leurs organes et leurs fonctionnements, à l'aide du dossier technique
- 3.47. OI 413 : Etre capable de caractériser les principaux matériaux utilisés pour le conditionnement et leurs procédés de mise en oeuvre

OI 42 : Etre capable d'effectuer avec méthode les gestes et opérations des postes de travail de l'atelier, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les objectifs de qualité et de rendement matière fixés

- 3.48. OI 421 : Etre capable d'effectuer les gestes spécifiques des postes de travail du métier
- 3.49. OI 422 : Etre capable de conduire les installations ou machines de l'atelier (équipements mécanisés, outils de pesée...)
- 3.50. OI 423 : Etre capable d'utiliser les outils individuels du métier (couteaux, scies...)
- 3.51. OI 424 : Etre capable d'entretenir les outils individuels du métier

3.51.1.1.OI 43 : Etre capable de participer à l'entretien et la maintenance des installations, des équipements et matériels collectifs de l'atelier

- 3.52. OI 431 : Etre capable d'appliquer les procédures définies dans le plan de maintenance industrielle
- 3.53. OI 432 : Etre capable de remédier aux dysfonctionnements les plus fréquents d'une installation, d'un équipement ou d'un matériel (repérer, diagnostiquer, intervenir ou alerter)
- 3.54. OI 433 : Etre capable de réaliser les interventions de premier niveau

OI 44 : Etre capable de faire un diagnostic d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions dans un atelier de transformation de viande

- 3.55. OI 441 : Etre capable de rappeler les règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions dans activité considérée
- 3.56. OI 442 : Etre capable de justifier ces règles à tous les postes d'activité de l'atelier de transformation
- 3.57. OI 443 : Etre capable de proposer une démarche de vérification des procédures d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions pour son atelier

III - STRUCTURE DE L'ÉVALUATION EN ÉPREUVES TERMINALES

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

• **Epreuve 1 : coefficient 1**

Rapport de stage portant sur la description de l'atelier de transformation viande, la gestion de production et la gestion qualité mises en place dans cet atelier.

La soutenance orale devant un jury comprenant des professionnels durera 40 minutes : présentation orale du dossier pendant 20 minutes et questions du jury pendant 20 minutes.

• **Epreuve 2 : coefficient 1**

Epreuve écrite de 2 heures évaluant les compétences techniques sous la forme d'une question de synthèse sur la technologie de transformation de la viande

• **Epreuve 3 : coefficient 1**

Epreuve pratique de 3 heures évaluant la maîtrise de la conduite des principaux postes de travail qualifiés d'un atelier de transformation de viande, dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité et des critères qualité fixés

Cette épreuve se déroulera en présence d'un professionnel.

• **Epreuve 4 : coefficient 1**

Etude de cas avec documents évaluant la capacité à maîtriser la chaîne qualité du produit. Présentation orale d'une durée de 20 minutes, après une préparation en salle en temps limité (1 heure).

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