

Technicien spécialisé en transformation laitière

RNCP39666 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Sigle	CS — Certificat de spécialisation
Code(s) NSF	221
Formacode(s)	21524
Code(s) ROME	H2102
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	31/12/2029

Certificateur(s)

MINISTERE DE L'AGRICULTURE ET DE LA SOUVERAINETE ALIMENTAIRE · SIRET : 11007001800012

Partenaires habilités

3 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 3 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ENIL LYCEE AGRICOLE	19150037000017	Former et organiser l'évaluation
ETABLISSEMENT PUBLIC LOCAL D ENSEIGNEMENT ET DE FORMATION PROFESSIONNELLE AGRICOLE DE POLIGNY	19390812600017	Former et organiser l'évaluation
ETABLISSEMENT PUBLIC LOCAL D'ENSEIGNEMENT ET DE FORMATION PROFESSIONNELLE AGRICOLES DE LA-ROCHE-SUR-FORON	19740927900019	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le CS "Technicien spécialisé en transformation laitière" vise l'acquisition de compétences relatives à la prise en charge des responsabilités au niveau d'un atelier de transformation laitière, sous la tutelle du chef de fabrication : réception, traitement, fabrication, conditionnement, etc.

Le titulaire du CS "Technicien spécialisé en transformation laitière" assure une partie du contrôle de la chaîne de qualité du lait. Il est également responsable de son équipement.

Le technicien doit se soumettre à un suivi strict des règles d'hygiène, de sécurité, de protection de l'environnement et au respect du protocole de fabrication. Des erreurs éventuelles liées à des manipulations défectueuses, à des mauvaises analyses, au non respect des règles d'hygiène ou des consignes ont des conséquences économiques, techniques et sanitaires conséquentes.

Il travaille au sein d'une équipe. Il est en relation avec les opérateurs des postes en amont et en aval, avec les opérateurs des autres postes pour les passages de consignes, avec le service qualité, avec les caristes et avec les équipes de maintenance. Aux changements de poste, le transfert de consignes est une composante importante du poste, afin d'éviter erreurs ou dysfonctionnements.

La profession connaît des évolutions. Aux compétences liées à la conduite des processus de fabrication et à la surveillance de ces automatismes, s'ajoute une qualification liée à la connaissance technologique du produit. Cette connaissance "produit" s'inscrit dans une polyvalence accrue qui peut amener les personnels à travailler dans différents ateliers, voire sur différentes technologies.

ACTIVITÉS VISÉES

Réalisation de la production et des opérations de contrôle

Intervention sur des machines de l'industrie laitière

- Préparation de son matériel ou de sa ligne de fabrication
- Conduite de sa machine ou de sa ligne de fabrication et réglages en fonction de la matière première.
- Maintenance de premier niveau
- Choix d'un niveau de contrôle adapté à chaque étape de la fabrication
- Opérations de montage, démontage des organes des machines et des installations pour le nettoyage, lors de la mise en route ou l'arrêt des installations ou lors des changements de produits, en préservant le produit en cours et l'intégrité des machines ou installations
- Participation à l'élaboration de la ligne

Intervention sur le produit laitier

- Préparation de la machine ou la ligne de fabrication, en fonction des différentes technologies et des caractéristiques des matières premières et des produits élaborés après avoir pris connaissance du programme de fabrication.
- Réalisation et surveillance de la fabrication
- Rangement, nettoyage complet et désinfection de l'installation et de l'environnement.

Participation à l'amélioration de la qualité des produits

Participation à la démarche d'assurance qualité et respecte les normes du cahier des charges

- Contribution à l'élaboration des outils de l'assurance qualité (procédures, cahiers de charges, etc...)
- Respect ou supervision des procédures et/ou les outils qualité.

Contribution à l'appréciation de la qualité et des caractéristiques du produit fini

Modification éventuelle des paramètres de fabrication, pour améliorer la qualité du produit laitier, avec l'accord de sa hiérarchie.

Contrôle efficace de la fabrication, par des mesures de temps, de température, de débits, de volumes, de poids, etc...

- Contrôles réguliers sur sa machine ou sur sa ligne
- Enregistrement des résultats de ces contrôles sur écran ou sur papier
- Alerte en cas de contrôle non conforme.

Détection de non conformité du produit ou de l'installation.

Participation au contrôle des conditions d'ambiance (température, hygrométrie, ventilation, etc...)

Participation à la gestion de la production

Mise en œuvre d'un planning de transformation du lait

- Collecte et enregistrement des informations et tenue à jour de la fiche technique.
- Contribution à la tenue de la comptabilité matière de l'atelier : matières premières, additifs, auxiliaires de fabrication, emballages, produits finis, etc...
- Vérification de la valeur des informations collectées
- Appréciation régulière des variations vis-à-vis des normes de fabrication
- enregistrement des données de fabrication

Participation à l'optimisation des installations de l'atelier.

- Proposition des modifications des normes de fabrication
- Proposition des modifications d'installations pour améliorer la productivité et les conditions de travail.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Participer à la gestion d'un atelier de transformation laitière sur les plans technico-économique, qualité et humain

Participer à la gestion de production de l'atelier en utilisant les outils adaptés

- Participer à la gestion des approvisionnements et des stocks
- Réaliser un suivi technico-économique au sein d'un atelier de transformation laitière (matières premières, produits finis et matières consommables)
- Etablir le coût de revient d'un produit laitier, à partir de schémas préétablis
- Participer à des groupes de travail pour l'amélioration de la rentabilité de l'atelier de production

Enrichir ses connaissances sur les évolutions de la filière laitière sur les plans technique, économique et réglementaire

- Connaître les grandes caractéristiques économiques de la filière laitière (la, production et son organisation, la distribution et la consommation, la structure des entreprises laitières)
- Connaître les grandes catégories de signes de la qualité des produits laitiers (français et européens)
- Identifier les différents partenaires de la filière et leur rôle (autorités administratives, organismes et syndicats)

professionnels...)

Participer à la gestion de la qualité

- Connaître et présenter les objectifs et les principes d'une démarche qualité
- Sensibiliser l'équipe de travail aux démarches qualité et procédures liées à l'assurance qualité
- Contrôler la mise en œuvre par l'équipe de travail des démarches et procédures liées à l'assurance qualité

Exercer des activités de tutorat

- Identifier les actions à mener et des informations à transmettre pour l'accueil d'un nouveau embauché
- Transmettre des savoir-faire professionnels
- Identifier les éléments à prendre en compte pour évaluer les capacités recherchées et les niveaux de performances attendus aux postes de travail

Maîtriser le ou les processus technologiques d'une activité de transformation laitière dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions.

Présenter à son équipe les connaissances scientifiques relatives aux mécanismes de transformation du lait

- Décrire les phénomènes physico-chimiques de transformation du lait
- Décrire les phénomènes bactériologiques de transformation du lait

Mobiliser des connaissances techniques sur les matières premières, additifs et auxiliaires de fabrication

- Connaître les matières premières et intermédiaires caractéristiques intrinsèques et technologiques
- Justifier l'utilisation d'additifs et d'auxiliaires de fabrication

Mettre en œuvre le ou les processus technologiques d'une transformation fromagère, de la préparation des laits au conditionnement

- Présenter les caractéristiques du produit fini
- Connaître les principes et les objectifs de mise en œuvre d'un procédé complet de transformation fromagère
- Mettre en œuvre les étapes de la préparation des laits et l'utilisation des auxiliaires technologiques
- Mettre en œuvre les différentes étapes du processus de fabrication (coagulation, égouttage, salage...)
- Mettre en œuvre les étapes de l'affinage
- Mettre les étapes de conditionnement

Mettre en œuvre le ou les processus technologiques d'une transformation laitière (produits frais, laits de consommation, laits secs...) ou beurrière

- Connaître les caractéristiques du produit fini
- Connaître les principes et les objectifs de mise en œuvre d'un procédé complet de transformation laitière ou beurrière
- Mettre en œuvre les étapes de la préparation des laits et l'utilisation des auxiliaires technologiques
- Mettre en œuvre les différentes étapes du processus de transformation, au regard de la qualité du produit
- Mettre en œuvre les étapes de conditionnement

Participer à la maîtrise de la chaîne qualité du produit

Appliquer les techniques de laboratoire aux contrôles de la qualité des matières premières, des produits en cours, des sous-produits et du produit fini

- Caractériser un produit laitier et d'indiquer ses normes physico-chimiques, microbiologiques et organoleptiques
- Réaliser un plan d'échantillonnage
- Réaliser ou faire réaliser un prélèvement
- Choisir le protocole d'analyse à mettre en œuvre en fonction d'une situation et d'un produit donnés
- Mettre en œuvre des protocoles permettant d'évaluer les qualités physico-chimiques, microbiologiques et organoleptiques

Interpréter les analyses et mesures effectuées à tous les stades du processus de transformation

- Vérifier la validité de la mesure effectuée
- Commenter la valeur obtenue par rapport à la norme officielle et/ ou au standard
- Commenter les standards de contrôle par rapport à des notions de risques et d'exigences client
- Analyser les variations de qualité

Appliquer des actions correctives à tous les stades du processus de transformation

- Distinguer les causes des conséquences et des remèdes dans le cas d'anomalies d'ordre technologique ou hygiénique
- Proposer des solutions ou des procédures à appliquer pour résoudre les écarts les plus fréquents
- Intervenir selon son niveau de responsabilité
- Rendre compte de toute intervention à son responsable ou aux services concernés

Conduire les installations d'un atelier de transformation laitière dans le respect de l'environnement, des règles

d'hygiène et de sécurité et des critères qualité définis.

Mettre en oeuvre la conduite des principaux procédés de transformation laitière

- Connaître les principaux organes d'une installation
- Connaître la structure d'ensemble d'un système automatisé de production
- Expliquer le fonctionnement d'une boucle de régulation

Conduire les installations nécessaires au processus de transformation dans les règles d'hygiène et de sécurité

- Mettre en route les installations
- Surveiller le bon fonctionnement des installations
- Arrêter les installations en fin de fabrication
- Mettre en oeuvre une gestuelle adaptée à certaines étapes du processus de fabrication (décaillage, moulage...)

Mettre en oeuvre un plan de nettoyage et de désinfection adapté aux installations

- Choisir les produits de nettoyage et de désinfection les mieux adaptés aux installations
- Mettre en oeuvre les procédures de nettoyage et de désinfection
- Contrôler l'efficacité du nettoyage et de la désinfection

Participer à la maintenance des installations

- Appliquer les procédures définies dans le plan de maintenance industrielle
- Remédier aux dysfonctionnements les plus fréquents d'une installation (repérer, diagnostiquer, intervenir ou alerter)
- Réaliser les interventions de premier niveau

Réaliser un diagnostic d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions dans un atelier de transformation laitière

- Connaître les règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions dans l'activité laitière considérée
- Appliquer ces règles à tous les postes d'activités de l'atelier de transformation considéré aux regards des différentes normes
- Proposer une démarche de vérification des procédures d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions pour son atelier

Blocs de compétences

RNCP39666BC01 — Participer à la gestion d'un atelier de transformation laitière sur les plans technico-économique, qualité et humain

LISTE DE COMPÉTENCES

Participer à la gestion de production de l'atelier en utilisant les outils adaptés

S'informer sur les évolutions de la filière laitière sur les plans technique, économique et réglementaire

Participer à la gestion de la qualité

Assurer des activités de tutorat

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation professionnelle

RNCP39666BC02 — Mettre en oeuvre les processus technologiques d'une activité de transformation laitière dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions

LISTE DE COMPÉTENCES

Mobiliser les connaissances scientifiques relatives aux mécanismes de transformation du lait

Mobiliser des connaissances techniques sur les matières premières, additifs et auxiliaires de fabrication

Mettre en oeuvre les processus technologiques d'une transformation fromagère donnée de la préparation des laits au conditionnement

Mettre en oeuvre les processus technologiques d'une transformation laitière (produits frais, laits de consommation, laits secs...) ou beurrière

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation écrite

RNCP39666BC03 — Participer à la maîtrise de la chaîne qualité du produit

LISTE DE COMPÉTENCES

Appliquer les techniques de laboratoire aux contrôles de la qualité des matières premières, des produits en cours, des sous-produits et du produit fini

Interpréter les analyses et mesures effectuées à tous les stades du processus de transformation

Appliquer des actions correctives à tous les stades du processus de transformation

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation professionnelle

RNCP39666BC04 — Conduire les installations d'un atelier de transformation laitière dans le respect de l'environnement, des règles d'hygiène et de sécurité et des critères qualité définis

LISTE DE COMPÉTENCES

Mettre en oeuvre la conduite des principaux procédés de transformation laitière

Conduire les installations nécessaires au processus de transformation dans les règles d'hygiène et de sécurité

Mettre en œuvre un plan de nettoyage et de désinfection adapté aux installations

Participer à la maintenance des installations

Faire un diagnostic d'hygiène, de sécurité et de prévention des pollutions dans un atelier de transformation laitière

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation professionnelle

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le secteur regroupe les entreprises qui assurent la transformation du lait en fromages, beurre, produits laitiers frais, lait de consommation, lait concentré et lait en poudre.

L'industrie laitière est, en grande partie, une industrie automatisée. Les lignes de fabrication des fromages et des beurres, des laits de consommation et des produits laitiers frais travaillent la plupart du temps en continu. Les lignes de conditionnement, d'emballage, d'empaquetage et de palettisation sont souvent intégrées.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Fromager

Technicien laitier

Conducteur de fabrication

Conducteur de machine

Pilote d'installation automatisée

Conducteur de ligne

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	2 049 €
Familles professionnelles (FAP)	E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 4/5 (Élevée) E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 5/5 (Très élevée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	42 257
Jugés difficiles à recruter	45 %
Emplois saisonniers	37 %

Familles professionnelles (FAP)

E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires
E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires
E5X70 — Techniciens des industries de process
E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Conformément à l'article D. 811-167-3-1 du code rural et de la pêche maritime, lorsque le certificat de spécialisation agricole est demandé par la voie de l'apprentissage ou de la formation continue, les candidats doivent justifier lors de leur entrée en formation :

1° Soit de la possession de l'un des diplômes figurant sur la liste fixée ci-après :

- du baccalauréat professionnel « bio-industries de transformation » ;
- du brevet de technicien agricole option « transformation », qualification professionnelle « industries laitières » ;
- du brevet professionnel option « industries agroalimentaires » ;
- du baccalauréat technologique série « sciences et technologies du produit agroalimentaire », spécialité « sciences et technologies » ;
- du brevet de technicien supérieur agricole, option « industries agroalimentaire », spécialité « industrie laitière »

2° Soit de la possession d'un diplôme obtenu en France ou à l'étranger autre que ceux figurant sur la liste fixée par l'arrêté de création de l'option, de niveau au moins équivalent et en rapport avec les diplômes figurant sur la liste fixée par l'arrêté de création de l'option ;

3° Soit de l'équivalent d'une année d'activité professionnelle salariée, non salariée, bénévole ou de volontariat à temps plein dans un emploi en rapport direct avec le contenu et le niveau de l'un des diplômes figurant sur la liste fixée par l'arrêté de création de l'option. Ils doivent en outre satisfaire aux évaluations de prérequis organisées par le centre.

Le directeur régional de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt / directeur de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt détermine la recevabilité des justificatifs présentés.

Pour les candidats ne répondant pas aux conditions énumérées ci-dessus, une décision dérogatoire à l'entrée en formation pour le certificat de spécialisation option « techniques cynégétiques » peut être prise par le directeur régional de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt/directeur de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt, conformément aux dispositions de l'article D. 811-167-3-2 du code rural et de la pêche maritime susvisé

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury, présidé par un fonctionnaire de catégorie A membre de l'enseignement agricole public, est désigné par le directeur régional de l'alimentation, de l'agriculture et de la forêt.

Les membres du jury sont choisis paritairement parmi :

- des membres de l'enseignement et de la formation professionnelle aux métiers de l'agriculture, de la forêt, de la nature et des territoires. Les membres de l'enseignement et de la formation professionnelle agricoles publics doivent représenter au moins la moitié de cette catégorie ;
- des professionnels du secteur d'activité concerné par le certificat de spécialisation agricole, à parité employeurs et salariés, sauf dispositions particulières prévues dans l'arrêté de création de l'option du certificat de spécialisation agricole.

ACCESSIBLE EN OUTRE-MER

Nouvelle-Calédonie, Polynésie française

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	5 742 €
Selon la branche	5 742 € – 6 660 €
Prise en charge	Branches concernées
5 742 €	Valeur par défaut · 208 branches
6 660 €	CPNEFP Transformation Laitière, CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
5 956 €	CPNEFP de la branche des industries de produits alimentaires élaborés, CPNIEFP dans la coopération agricole
5 829 €	CPNEFP des commerces de gros

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	31/12/2029
Date de dernière délivrance possible	31/12/2030

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP2306

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF
<https://chlorofil.fr>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39666/>

Où se former

Formations référencées	1
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	9 520 €
Durée	1260 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	3
Organismes gestionnaires (CFA)	3
Organismes formateurs	3
Régions couvertes	2
Départements couverts	3
Organismes certifiés Qualiopi	3

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	3
Parcours menés à terme	3
Taux d'achèvement	100 %
Période	10/2025 – 06/2026

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	3
Montant total engagé	12 342 €
Coût moyen par dossier	4 114 €
Durée moyenne	825 h
Période	09/2025 – 11/2025
France compétences	98 %
Reste à charge titulaire	2 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.