Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du BP Agroalimentaire, veuillez visiter :
bpagroalimentaire.fr/annales-sujets-et-corriges

BP Agroalimentaire

Évaluation de capacités en situation professionnelle : qualité, traçabilité et sécurité sanitaire

Session 2026 • Code sujet : **26-BP-AGRO-EP1** • Durée : **90 minutes** • Coefficient : **Aucun coefficient national pour une épreuve autonome de cette appellation.**
Coefficient indicatif : 1

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. **Contrôle de la qualité du produit** (3 questions) — **Page 3**
2. **Maîtrise du procédé et conduite à tenir** (3 questions) — **Page 4**
3. **Traçabilité et bilan du lot** (3 questions) — **Page 6**
4. **Hygiène, nettoyage et maîtrise des allergènes** (3 questions) — **Page 8**
5. **Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) — **Page 10**

Sujet officiel (PDF) : https://bpagroalimentaire.fr/assets/annales/bp-agroalimentaire/Qualité, traçabilité et sécurité sanitaire/2026/BP Conducteur de Ligne de Production Alimentaire - Qualité, traçabilité et sécurité sanitaire - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

1. Contrôle de la qualité du produit

À la Laiterie des Monts Verts, six pots de yaourt brassé aux fruits du lot PF260415A ont été contrôlés. Il faut comparer leurs masses à la spécification de 125 g ± 3 g et consigner une information permettant la traçabilité de l'autocontrôle.

Partie 1

Question 1.1. Calculer la masse moyenne des six pots et présenter le calcul.

La masse moyenne se calcule en additionnant les six mesures puis en divisant la somme par six : $(124 + 126 + 123 + 125 + 127 + 125)/6 = 750/6 = 125$ g. Cette moyenne correspond à la masse nominale de 125 g. Elle ne suffit toutefois pas à établir la conformité de chaque pot : il faut aussi comparer chaque mesure aux limites de la spécification.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> La masse moyenne calculée pour les six pots contrôlés du lot PF260415A est de 125 g.

Question 1.2. Indiquer les limites basse et haute de la spécification, puis conclure sur la conformité des six valeurs mesurées en justifiant à partir des résultats.

La spécification de 125 g ± 3 g donne une limite basse de $125 - 3 = 122$ g et une limite haute de $125 + 3 = 128$ g. Les six mesures sont 124, 126, 123, 125, 127 et 125 g. Chacune est comprise entre 122 g et 128 g, bornes incluses : aucune valeur ne dépasse la tolérance. Les six pots contrôlés sont donc conformes à la spécification de masse nette.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Spécification : 122 à 128 g. Les six mesures fournies sont conformes, car elles restent toutes dans cet intervalle.

Question 1.3. Citer une information à enregistrer sur la fiche d'autocontrôle afin de rendre ce contrôle exploitable et traçable.

Inscrire la référence du lot contrôlé, **PF260415A**, sur la fiche d'autocontrôle. Cette information relie les résultats mesurés au produit concerné et permet de retrouver ses données de fabrication en cas de vérification ou d'écart. Pour que le contrôle soit exploitable, les six mesures doivent également être consignées sur la fiche.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> À enregistrer : le lot PF260415A, pour rattacher les résultats du contrôle à la fabrication concernée.

2. Maîtrise du procédé et conduite à tenir

L'enregistrement de production du lot PF260415A indique un traitement thermique à 89 °C pendant 5 minutes, alors que la consigne du DT 2 exige au minimum 90 °C pendant 5 minutes. Le lot est identifié et placé en attente dans la zone de rétention, sans décision de libération.

Partie 2

Question 2.1. Comparer la valeur enregistrée à la limite définie dans le DT 2 et caractériser l'écart.

Le DT 2 impose une température d'au moins **90 °C maintenue pendant 5 minutes**. L'enregistrement indique **89 °C pendant 5 minutes**. La durée respecte la consigne, mais la température est inférieure de 1 °C au minimum requis. Il s'agit donc d'une dérive du traitement thermique, qui doit être signalée conformément aux consignes internes. Le lot reste non conforme tant que le responsable habilité n'a pas évalué l'écart et pris une décision documentée.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Dérive thermique : 89 °C au lieu d'au moins 90 °C pendant 5 minutes, soit 1 °C sous la limite.

Question 2.2. Décrire les actions immédiates à réaliser concernant le lot PF260415A, l'équipement et l'alerte interne. Préciser pourquoi le lot ne peut pas être libéré sur la seule base des informations disponibles.

1. Maintenir le lot PF260415A identifié et isolé en zone de rétention. Ne pas le libérer ni reprendre son traitement sans décision du responsable habilité.
2. Prévenir immédiatement le responsable de production et conserver les enregistrements de fabrication. Vérifier l'équipement de traitement, ses paramètres et les mesures enregistrées, puis faire corriger toute anomalie avant la reprise de la production.
3. Le lot ne peut pas être libéré sur la seule base des informations disponibles : la température minimale n'a pas été atteinte et aucune évaluation ni décision de libération n'est consignée.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Lot maintenu en rétention, responsable alerté, équipement vérifié avant reprise. Pas de libération sans évaluation et décision documentée du responsable habilité.

Question 2.3. Indiquer les informations essentielles à consigner dans l'enregistrement de non-conformité pour permettre le suivi de l'écart et la décision du responsable.

L'enregistrement de non-conformité doit identifier le lot, décrire précisément l'écart et permettre de suivre le produit jusqu'à la décision du responsable. Consigner au minimum :

- la date et l'heure, le lot PF260415A et la ligne concernée ;
- la consigne et les valeurs enregistrées : 90 °C minimum pendant 5 minutes, contre 89 °C pendant 5 minutes ;
- les quantités produites, en stock et expédiées, les lots des matières premières et le destinataire ;

- l’isolement du lot, l’alerte, l’analyse, la décision documentée, les actions correctives et leur suivi.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Tracer le lot, l’écart mesuré, les quantités, les matières premières, le destinataire, les mesures prises, la décision et son suivi.

3. Traçabilité et bilan du lot

Le DT 1 associe le lot fini PF260415A aux matières premières utilisées et aux quantités conditionnées, stockées et expédiées. Sur 1 200 pots conditionnés en cartons de 40, 400 sont en rétention et 800 ont été expédiés à Alimarché; le DR 1 est à compléter.

Partie 3

Question 3.1. Calculer le nombre de cartons correspondant aux 400 pots en stock et aux 800 pots expédiés. Vérifier que le bilan correspond au total conditionné.

Chaque carton contient 40 pots : 400 ÷ 40 = 10 cartons en stock et 800 ÷ 40 = 20 cartons expédiés. Le bilan est cohérent : 400 + 800 = 1 200 pots, soit 10 + 20 = 30 cartons.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Stock : 10 cartons. Expédition : 20 cartons. Total : 1 200 pots, soit 30 cartons.

Question 3.2. Compléter dans le DR 1 les informations de traçabilité du lot : matières premières utilisées, quantité conditionnée, quantité en stock et quantité expédiée.

Rubrique du DR 1	Information à inscrire
Lot de produit fini	PF260415A
Lot de lait	L260414M, 150 kg
Lot de préparation de fruits	F260410P, 18 kg
Lot de ferments	C260401C, 1,5 kg
Pots conditionnés	1 200 pots
Cartons en rétention	10 cartons
Cartons expédiés	20 cartons
Destinataire et bon de livraison	Alimarché, BL260415-08
Vérification du bilan	400 + 800 = 1 200 pots

Les références et quantités des matières premières sont celles associées au lot fini dans le DT 1. Les quantités en stock et expédiées couvrent tout le conditionnement.

DR 1 complété

Bilan de production et traçabilité

Rubrique	Référence ou quantité
Lot de produit fini	PF260415A
Lot de lait utilisé	L260414M, 150 kg
Lot de préparation de fruits utilisé	F260410P, 18 kg
Lot de ferments utilisé	C260401C, 1,5 kg
Nombre total de pots conditionnés	1 200 pots
Nombre de cartons correspondant au stock en rétention	10 cartons
Nombre de cartons correspondant à l'expédition	20 cartons
Destinataire et référence du bon de livraison	Alimarché, BL260415-08
Vérification du bilan : stock + expédition	400 + 800 = 1 200 pots

✓ RÉPONSE À RETENIR

PF260415A : L260414M (150 kg), F260410P (18 kg), C260401C (1,5 kg), 1 200 pots, 10 cartons en stock, 20 expédiés à Alimarché (BL260415-08).

Question 3.3. À partir des données fournies, préciser quelles unités doivent rester bloquées ou faire l'objet d'une information au client pendant l'instruction de la non-conformité. Justifier votre réponse.

Les 400 pots encore en stock restent identifiés et bloqués en zone de rétention. Pour les 800 pots déjà expédiés, conserver la traçabilité du destinataire et du bon de livraison, puis informer Alimarché de l'écart. Le lot ne peut être libéré ni faire l'objet d'une décision définitive avant l'évaluation et la décision documentée du responsable habilité.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Bloquer les 400 pots en stock et informer Alimarché pour les 800 pots expédiés. Attendre la décision documentée du responsable habilité.

4. Hygiène, nettoyage et maîtrise des allergènes

Avant la reprise de la ligne de fabrication de yaourts contenant du lait, une solution de nettoyage de 20 L à 0,20 % doit être préparée à partir d'un concentré à 5,0 %. Le DT 2 précise les consignes de sécurité, de nettoyage et les vérifications liées à l'allergène lait.

Partie 4

Question 4.1. Calculer le volume de produit concentré nécessaire pour préparer 20 L de solution à 0,20 %, puis le volume d'eau à ajouter pour obtenir le volume final demandé. Utiliser la relation de dilution C1 V1 = C2 V2.

La relation de dilution donne $V_1 = (C_2 \times V_2) / C_1 = (0,20 \times 20) / 5,0 = 0,80$ **L** de produit concentré. Pour obtenir le volume final demandé, le volume d'eau est **20 − 0,80 = 19,20 L**. Il faut donc mesurer 0,80 L de concentré et compléter avec de l'eau jusqu'à 20 L de solution. Les concentrations étant exprimées dans la même unité, le calcul est cohérent.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Prélever 0,80 L de concentré et compléter avec 19,20 L d'eau pour obtenir 20 L de solution.

Question 4.2. Énoncer deux précautions à respecter lors de la préparation et de l'utilisation de la solution, conformément au DT 2.

Lors de la préparation et de l'utilisation de la solution, respecter les consignes de sécurité indiquées sur l'étiquette et celles de l'atelier. Deux précautions essentielles sont :

- Porter les équipements de protection requis.
- Ne jamais mélanger des produits de nettoyage et identifier le récipient contenant la solution.

Respecter aussi le temps de contact de 5 minutes, ainsi que les consignes de rinçage et de vérification de l'étiquette.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Porter les EPI et suivre l'étiquette ; ne jamais mélanger les produits de nettoyage et identifier le récipient.

Question 4.3. Citer deux vérifications à effectuer avant la reprise de la production afin de prévenir une contamination et de garantir la maîtrise de l'allergène lait.

Avant la reprise, effectuer les vérifications prévues par la consigne de maîtrise de l'allergène lait. D'abord, contrôler que la ligne est propre après le nettoyage et que les consignes de rinçage et de vérification ont été respectées.

Ensuite, vérifier que l'étiquetage est conforme et que le produit fabriqué correspond au programme de conditionnement. Ces contrôles préviennent une contamination et une erreur d'information sur l'allergène. En cas de doute, arrêter la reprise et alerter le responsable.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Avant reprise : ligne propre, étiquetage conforme au produit et programme de conditionnement correspondant au produit fabriqué.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2026)

Bilan de l'épreuve : Cette évaluation du BP Conducteur de ligne de production alimentaire, session 2026, porte le code 26-BP-AGRO-EP1 et dure 90 minutes. Elle n'a pas de coefficient national indiqué pour cette appellation, avec un coefficient indicatif de 1. À partir d'un lot de yaourts brassés aux fruits, elle évalue l'autocontrôle, la maîtrise du traitement thermique, la conduite face à une dérive, la traçabilité, le nettoyage et la maîtrise des allergènes.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- La spécification 125 g ± 3 g correspond à une plage admissible de 122 g à 128 g par pot.
- Une dilution se calcule avec C1 V1 = C2 V2, en utilisant des unités cohérentes pour les concentrations et les volumes.
- Le traitement thermique exigé est d'au moins 90 °C pendant 5 minutes; toute température inférieure constitue une dérive à signaler.
- La traçabilité relie le lot fini aux matières premières, aux quantités produites et aux stocks, expéditions et destinataires.

Points de vigilance & attentes du jury

- Présenter les calculs de moyenne et de dilution avec les opérations, les unités et le résultat final.
- Comparer les mesures aux limites de spécification et justifier la conclusion avec les valeurs observées.
- En cas de dérive, identifier et isoler le lot, prévenir le responsable et attendre une décision documentée avant toute libération.
- Avant la reprise, vérifier la propreté de la ligne, le rinçage, l'étiquetage et sa concordance avec le programme de conditionnement.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment calculer la quantité de produit concentré nécessaire pour préparer la solution ?

Utilisez C1 V1 = C2 V2. Avec 5,0 %, 0,20 % et 20 L, le volume de concentré est V1 = (0,20 × 20) / 5,0 = 0,8 L. Ajoutez 19,2 L d'eau pour obtenir 20 L au total.

Q : Que faire lorsqu'un enregistrement montre une température sous la limite requise ?

Traitez la valeur comme une dérive, identifiez et isolez le lot, puis prévenez le responsable. Conservez les enregistrements et les données de traçabilité. Le lot ne peut être libéré qu'après évaluation et décision documentée d'un responsable habilité.

Q : Comment vérifier le bilan des pots et des cartons du lot ?

Divisez chaque quantité de pots par 40, le nombre de pots par carton. Les 400 pots en stock et les 800 expédiés représentent 30 cartons au total, soit les 1 200 pots conditionnés. Consignez aussi le destinataire et le bon de livraison.

Q : Quelles précautions de nettoyage et de maîtrise de l'allergène sont attendues ?

Suivez les consignes de l'étiquette, portez les protections requises, ne mélangez pas les produits et identifiez le récipient. Respectez les 5 minutes de contact et les consignes de rinçage; vérifiez ensuite la propreté de la ligne et la conformité de l'étiquetage.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bpagroalimentaire.fr/assets/annales/bp-agroalimentaire/Qualité, traçabilité et sécurité sanitaire/2026/BP Conducteur de Ligne de Production Alimentaire - Qualité, traçabilité et sécurité sanitaire - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

Ressources BP Conducteur de Ligne de Production Alimentaire : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.