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 l'UCARE : Développement d'un nouveau produit et organisation logistique

Session 2026 • Code sujet : **26-BP-AGRO-EP1** • Durée : **120 minutes** • Coefficient : **1, pondération indicative du centre**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. **Analyse fonctionnelle et réglementaire : exigences, dangers et contrôles** (3 questions) — **Page 3**
2. **Étude technologique, choix des matériaux et calculs** (4 questions) — **Page 5**
3. **Préparation de fabrication et protocole opératoire** (3 questions) — **Page 8**
4. **Prévention et sécurité au poste** (3 questions) — **Page 11**
5. **Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) — **Page 13**

Sujet officiel (PDF) : https://bpagroalimentaire.fr/assets/annales/bp-agroalimentaire/Spécialisation : nouveau produit ou logistique/2026/BP Conducteur de Ligne de Production Alimentaire - Spécialisation : nouveau produit ou logistique - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

1. Analyse fonctionnelle et réglementaire : exigences, dangers et contrôles

Le candidat étudie une tartinade réfrigérée de carotte et lentilles, prête à consommer, conditionnée en pots de 200 g et contenant du yaourt. Le cahier des charges et les références réglementaires servent à déterminer les exigences du produit, les dangers à maîtriser et les informations de suivi du lot.

Exigences applicables

Question 1.1. À partir des textes de référence et du cahier des charges, indiquer deux obligations ou exigences applicables à la fabrication ou à la commercialisation de ce produit. Pour chacune, préciser l'action concrète attendue dans l'atelier.

Deux exigences applicables et leurs actions concrètes :

- **Traçabilité, règlement (CE) n° 178/2002 :** enregistrer les lots entrants et les relier au lot fini ainsi qu'aux destinataires professionnels.
- **Information sur les allergènes, règlement (UE) n° 1169/2011 :** vérifier que l'étiquette signale le lait apporté par le yaourt. Contrôler également la fiche fournisseur de l'assaisonnement avant de valider l'étiquetage.

L'hygiène de fabrication relève aussi du règlement (CE) n° 852/2004 et se met en œuvre selon le plan de maîtrise sanitaire de l'atelier.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Relier les lots entrants au lot fini et aux destinataires, et vérifier la déclaration du lait sur l'étiquette.

Dangers et maîtrise

Question 1.2. Identifier deux dangers pertinents pour ce produit prêt à consommer, dont au moins un danger biologique et un danger lié à l'allergène. Pour chacun, proposer une mesure de maîtrise adaptée à l'étape concernée et distinguer les mesures opérationnelles internes d'une limite réglementaire.

Deux dangers pertinents et leur maîtrise :

- **Danger biologique :** contamination ou multiplication microbienne lors de la réception, de la fabrication ou du stockage. Appliquer les règles d'hygiène du site, vérifier la réception des ingrédients cuits à 4 °C maximum selon l'instruction interne et enregistrer le stockage du produit fini entre 0 et 4 °C.
- **Danger allergène :** présence de lait non déclarée, ou contamination croisée. Vérifier la recette et l'étiquette, puis maîtriser les changements de série.

Les températures indiquées sont des spécifications internes du cas, non des limites réglementaires générales. Les règlements imposent l'hygiène et l'information sur les allergènes.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Maîtriser le risque microbien par l'hygiène et le respect des consignes internes de température, et déclarer le lait sur l'étiquette.

Traçabilité et étiquetage

Question 1.3. Rédiger les informations minimales à reporter sur la fiche de suivi du lot afin d'assurer la traçabilité amont et aval. Indiquer également la mention relative à l'allergène à vérifier sur l'étiquette, sans inventer de durée de conservation.

La fiche doit permettre de relier le lot fabriqué aux ingrédients, aux emballages et à ses destinataires. Consigner au minimum :

Information	Donnée à reporter
Lot fini	Identification du produit et date de fabrication
Entrées	Lots des matières premières et des emballages, quantités utilisées
Sorties	Quantité fabriquée et informations permettant d'identifier les destinataires professionnels

Vérifier sur l'étiquette la déclaration de l'allergène **lait**, apporté par le yaourt, et contrôler la fiche fournisseur de l'assaisonnement. La durée de conservation doit être fixée après validation par l'entreprise.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Consigner l'identifiant et la date du lot fini, les lots et quantités des matières premières et emballages, la quantité produite et les destinataires. Vérifier la mention « lait ».

2. Étude technologique, choix des matériaux et calculs

Le lot pilote vise 1 200 pots conformes de 200 g, avec une perte de masse prévue de 4 % et une recette exprimée pour 100 kg. Le candidat exploite les données de recette, de stocks, de cadence et d'emballages pour dimensionner la fabrication et comparer deux solutions de conditionnement.

Dimensionnement de la recette

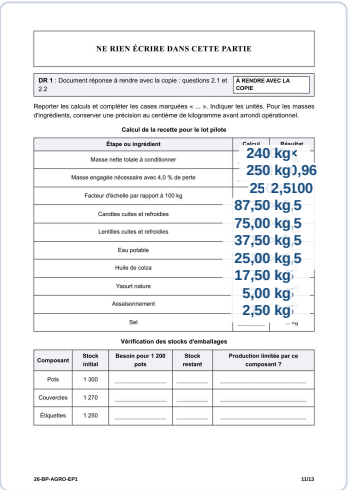
Question 2.1. Calculer la masse nette totale nécessaire pour 1 200 pots, puis la masse d'ingrédients à engager en tenant compte de la perte de 4,0 %. Déterminer le facteur d'échelle par rapport à la recette de 100 kg et compléter les masses de chaque ingrédient sur le DR 1. Montrer les calculs.

La masse nette à conditionner est de 1 200 × 200 g, soit 240 kg. La perte de 4 % porte sur la masse engagée : 96 % de cette masse reste conditionnable, donc il faut engager 240 ÷ 0,96 = 250 kg. Le facteur d'échelle est 250 ÷ 100 = 2,5.

Ingrédient	Calcul	Masse à engager
Carottes cuites et refroidies	35 × 2,5	87,50 kg
Lentilles cuites et refroidies	30 × 2,5	75,00 kg
Eau potable	15 × 2,5	37,50 kg
Huile de colza	10 × 2,5	25,00 kg
Yaourt nature	7 × 2,5	17,50 kg
Assaisonnement	2 × 2,5	5,00 kg
Sel	1 × 2,5	2,50 kg

La somme des ingrédients correspond aux 250 kg engagés.

DR 1 complété : calcul de la recette



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 1 : Document réponse à rendre avec la copie ; questions 2.1 et 2.2 — À RENDRE AVEC LA COPIE

Reporter les calculs et compléter les cases marquées « … ». Indiquer les unités. Pour les masses d'ingrédients, conserver une précision au centième de kilogramme avant arrondi opérationnel.

Calcul de la recette pour le lot pilote

Étape ou ingrédient	Calcul	Résultat
Masse nette totale à conditionner		240 kg
Masse engagée nécessaire avec 4,0 % de perte		250 kg
Facteur d'échelle par rapport à 100 kg		2,5
Carottes cuites et refroidies		87,50 kg
Lentilles cuites et refroidies		75,00 kg
Eau potable		37,50 kg
Huile de colza		25,00 kg
Yaourt nature		17,50 kg
Assaisonnement		5,00 kg
Sel		2,50 kg

Vérification des stocks d'emballages

Composant	Stock initial	Besoin pour 1 200 pots	Stock restant	Production limitée par ce composant ?
Pots	1 300			
Couvercles	1 270			
Étiquettes	1 250			

2E-BP-AGRO-EP1 — 1/1I3

✓ RÉPONSE À RETENIR

À engager : 250 kg, facteur 2,5. Carottes 87,50 kg; lentilles 75 kg; eau 37,50 kg; huile 25 kg; yaourt 17,50 kg; assaisonnement 5 kg; sel 2,50 kg.

Vérification des stocks

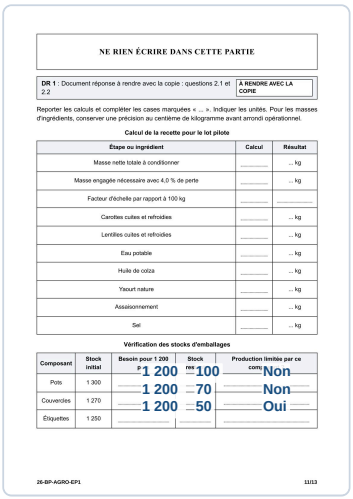
Question 2.2. À partir des stocks du DT 2, vérifier si les pots, les couvercles et les étiquettes permettent de conditionner 1 200 unités. Calculer, pour chaque composant, le stock restant après fabrication et indiquer le composant qui limite la production si le lot devait être augmenté.

Il faut un pot, un couvercle et une étiquette par unité. Les trois stocks couvrent donc le besoin de 1 200 pots. Le stock restant se calcule en retirant ce besoin du stock initial.

Composant	Stock initial	Besoin	Stock restant	Limite une hausse du lot ?
Pots	1 300	1 200	100	Non
Couvercles	1 270	1 200	70	Non
Étiquettes	1 250	1 200	50	Oui

Pour augmenter la production, il faut disposer d'un composant de chaque type par pot supplémentaire. Les étiquettes, avec le stock total le plus faible, limitent le lot à 1 250 unités.

DR 1 complété : stocks d'emballages



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 1 : Document réponse à rendre avec la copie : questions 2.1 et 2.2 — À RENDRE AVEC LA COPIE

Reporter les calculs et compléter les cases marquées « ... ». Indiquer les unités. Pour les masses d'ingrédients, conserver une précision au centième de kilogramme avant arrondi opérationnel.

Calcul de la recette pour le lot pilote

Étape ou ingrédient	Calcul	Résultat
Masse nette totale à conditionner	.....	... kg
Masse engagée nécessaire avec 4,0 % de perte	.....	... kg
Facteur d'échelle par rapport à 100 kg	.....	.....
Carottes cuites et refroidies	.....	... kg
Lentilles cuites et refroidies	.....	... kg
Eau potable	.....	... kg
Huile de colza	.....	... kg
Yaourt nature	.....	... kg
Assaisonnement	.....	... kg
Sel	.....	... kg

Vérification des stocks d'emballages

Composant	Stock initial	Besoin pour 1 200	Stock restant	Production limitée par ce composant ?
Pots	1 300	1 200	100	Non
Couvercles	1 270	1 200	70	Non
Étiquettes	1 250	1 200	50	Oui

26-BP-AGRO-EP1 — 11/13

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Restant : 100 pots, 70 couvercles et 50 étiquettes. Les étiquettes limitent la production à 1 250 unités.

Rendement et cadence

Question 2.3. Calculer le rendement massique prévu du lot. Calculer ensuite le débit minimal moyen en pots par minute nécessaire pour conditionner les 1 200 pots dans les 45 minutes disponibles. Comparer ce débit à la cadence nominale de 30 pots par minute et conclure.

La masse conditionnable représente la masse engagée diminuée de la perte prévue : le rendement est donc 100 % − 4,0 % = 96 %. Pour conditionner 1 200 pots en 45 minutes, le débit moyen minimal est 1 200 ÷ 45 = 26,67 pots/min. La cadence nominale de 30 pots/min est supérieure à ce besoin. À cadence nominale, 45 minutes permettent théoriquement 1 350 pots, sans compter les aléas de production.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Rendement : 96 %. Débit requis : 26,67 pots/min, inférieur aux 30 pots/min nominaux. Le délai de 45 minutes est tenable en théorie.

Comparaison des emballages

Question 2.4. Comparer les deux solutions d'emballage du DT 2 au regard de leur compatibilité avec le contact alimentaire, de leur masse, de leur coût et des consignes de tri indiquées. Calculer le coût total des pots et couvercles nécessaires pour 1 200 unités avec chaque solution. Justifier le choix à retenir pour le lot pilote en tenant compte des exigences du cahier des charges et des stocks disponibles.

Les deux pots disposent d'une déclaration de conformité au contact alimentaire. Le tri suit, dans les deux cas, les consignes locales de collecte. Le plastique A pèse 8 g par pot, contre 150 g pour le verre B; le verre est aussi signalé comme plus fragile. La tenue du plastique à la déformation doit être vérifiée selon le procédé.

Solution	Masse du pot	Coût pot + couvercle par unité	Coût pour 1 200 unités
A : plastique	8 g	0,085 + 0,032 = 0,117 €	140,40 €
B : verre	150 g	0,105 + 0,030 = 0,135 €	162,00 €

Les stocks permettent le lot avec les deux solutions. A est moins coûteuse et plus légère; le choix reste soumis à la vérification de sa résistance au procédé.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Retenir A, plastique : 140,40 € contre 162,00 € pour B, verre. Les deux solutions sont conformes et disponibles en stock.

3. Préparation de fabrication et protocole opératoire

La fabrication suit une ligne comprenant une cuve de mélange, une remplisseuse, un poste de pose des couvercles et de contrôle, puis un poste d'étiquetage et de mise en caisse. Le candidat prépare l'ordre des opérations, les contrôles et les enregistrements, en s'appuyant sur les instructions validées de l'atelier sans inventer de critères absents du sujet.

Ordre opératoire et contrôles

Question 3.1. À l'aide du DT 1 et du cahier des charges, remettre les opérations de fabrication dans l'ordre et compléter la feuille de préparation du DR 2. Pour chaque étape, indiquer au moins un contrôle ou une vérification utile. Ne pas inventer de seuil absent du dossier : renvoyer aux instructions validées du site lorsque le critère n'est pas fourni.

Respecter le flux de fabrication et renseigner la feuille de suivi à chaque étape. Avant le démarrage, vérifier la propreté, les protecteurs, le format, les emballages et la conformité des lots. Contrôler les températures selon les consignes internes, notamment les ingrédients cuits reçus à 4 °C maximum. Pour les critères non chiffrés, appliquer la fiche de fabrication et les instructions validées de l'atelier.

Rang	Opération	Contrôle ou vérification	Enregistrement ou action en cas d'écart
1	Vérification des documents, équipements et lots entrants	Références, lots, quantités, propreté, protecteurs et température des ingrédients.	Tracer les contrôles ; bloquer l'élément non conforme et prévenir le responsable.
2	Pesée des ingrédients	Balance, tare et masses conformes à la recette.	Noter les lots et quantités ; corriger toute erreur avant incorporation.
3	Mélange selon la recette	Ordre d'incorporation et paramètres de la fiche de fabrication.	Enregistrer l'opération ; suspendre et signaler tout écart.
4	Transfert et remplissage	Format, emballages et masse nette de 200 g selon le contrôle interne.	Enregistrer les contrôles ; arrêter ou régler et isoler les pots concernés en cas d'écart.
5	Pose des couvercles et contrôle	Fermeture conforme aux critères internes.	Isoler les pots non conformes et appliquer la procédure de réglage.
6	Étiquetage, mise en caisse et stockage	Lot, allergène lait, identification et température de stockage de 0 à 4 °C.	Tracer les quantités ; bloquer et signaler tout écart avant libération.

La libération du lot suppose des contrôles conformes aux critères internes validés et une traçabilité complète.

DR 2 complété : rangs, contrôles et actions

Rang	Opération	Contrôle ou vérification à réaliser	Enregistrement ou action en cas d'écart
1	Vérification des documents, équipements et lots entrants	Lots, T° ≤ 4 °C, propreté, protections	Bloquer l'écart, alerter
2	Pesée des ingrédients	Tare, balance, quantités recette	Corriger et consigner
3	Mélange selon la recette	Ordre et paramètres fiche fabrication	Suspendre et signaler
4	Transfert et remplissage	Format, emballage, masse visée 200 g	Arrêter, isoler, régler
5	Pose des couvercles et contrôle	Fermeture selon critères internes	Isoler et appliquer la procédure
6	Étiquetage, mise en caisse et stockage	Lot, lait, étiquette, stockage 0-4 °C	Bloquer et signaler l'écart

✓ RÉPONSE À RETENIR

Ordre : vérifications, pesée, mélange, remplissage, fermeture, étiquetage, mise en caisse et stockage réfrigéré à 0-4 °C.

Traçabilité du lot pilote

Question 3.2. Proposer un enregistrement de traçabilité pour le lot pilote comprenant un identifiant de lot fini, les lots des matières premières et des emballages, les quantités utilisées, la date de fabrication et la quantité obtenue. Préciser comment isoler les produits si une anomalie de lot entrant est découverte après fabrication.

Sur la fiche, inscrire l'identifiant du produit fini, la date de fabrication, la quantité produite et les destinataires professionnels. Pour le lot pilote, les quantités prévues sont : carottes 87,50 kg, lentilles 75 kg, eau 37,50 kg, huile 25 kg, yaourt 17,50 kg, assaisonnement 5 kg et sel 2,50 kg. Tracer également les lots fournisseurs et quantités réellement utilisées de chaque ingrédient, ainsi que les lots et quantités de pots, couvercles et étiquettes consommés.

En cas d'anomalie découverte après fabrication, prévenir le responsable, retrouver les produits finis associés au lot entrant, les identifier et les isoler physiquement. Bloquer leur expédition et appliquer la procédure interne d'évaluation et de décision.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Tracer l'identifiant et la date du lot fini, les lots et quantités utilisés, la quantité obtenue et les destinataires ; isoler et bloquer les produits concernés par une anomalie.

Non-conformité de poids

Question 3.3. En cours de conditionnement, un contrôle interne signale un pot dont la masse nette est inférieure à la spécification de 200 g. Décrire les actions immédiates à mener sur la ligne et sur les produits fabriqués depuis le dernier contrôle conforme, puis citer les vérifications à effectuer avant la reprise.

1. Arrêter ou suspendre le conditionnement, signaler l'écart et isoler le pot sous-poids. Bloquer et identifier tous les produits fabriqués depuis le dernier contrôle conforme, sans les expédier.
2. Rechercher la cause : vérifier le réglage de remplissage, le format, la tare et le fonctionnement de la balance selon les instructions de l'atelier. Évaluer les produits isolés et appliquer la procédure interne de décision.
3. Avant la reprise, corriger le réglage, effectuer et enregistrer les contrôles de poids prévus par le plan validé. Redémarrer seulement après conformité aux critères internes et validation selon la procédure du site.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Arrêter la ligne, isoler les produits depuis le dernier contrôle conforme, corriger la cause et reprendre après contrôles conformes et validation interne.

4. Prévention et sécurité au poste

Les opérations se déroulent en zone humide sur une ligne comportant une cuve avec agitateur, une remplisseuse motorisée et des opérations de nettoyage. Les situations étudiées concernent notamment les glissades, les éléments mobiles, les produits de nettoyage et les équipements électriques en milieu humide.

Analyse des risques

Question 4.1. Pour deux situations du tableau, préciser le danger, le dommage possible et une mesure de prévention prioritaire. Distinguer, lorsque cela est pertinent, la protection collective de l'équipement de protection individuelle.

Deux situations illustrent les risques et les mesures prioritaires :

- **Sol humide :** glissade et chute pouvant causer contusions ou fractures. Priorité collective : évacuer l'eau, garder le sol dégagé et baliser la zone. Les chaussures adaptées complètent cette prévention.
- **Débourrage de la remplisseuse :** contact avec un élément mobile pouvant provoquer écrasement ou coupure. Arrêter et consigner l'équipement, en maintenant les protecteurs en place. Les équipements de protection individuelle ne remplacent pas ces mesures.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Sol humide : évacuer l'eau, dégager et baliser. Débourrage : arrêter et consigner la machine, protecteurs en place.

Débourrage de la remplisseuse

Question 4.2. Décrire la conduite à tenir avant de débourrer la remplisseuse, en précisant les principes d'arrêt, de mise en sécurité et de vérification avant remise en marche.

1. Arrêter la remplisseuse selon la procédure du site et empêcher tout redémarrage intempestif.
2. Mettre l'équipement en sécurité et le consigner selon la procédure applicable. Vérifier l'absence de mouvement et de danger avant d'intervenir.
3. Débourrer sans neutraliser les protecteurs ni accéder à une zone dangereuse en mouvement. Après intervention, retirer les outils et vérifier que personne ne se trouve dans la zone.
4. Remettre les protecteurs en place, appliquer la procédure de déconsignation et effectuer les vérifications prévues avant le redémarrage.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Arrêter et consigner, vérifier la mise en sécurité, débourrer sans neutraliser les protecteurs, puis contrôler la zone avant redémarrage.

Utilisation des produits de nettoyage

Question 4.3. Indiquer les informations à consulter avant d'utiliser un produit de nettoyage et deux actions à réaliser pour éviter une exposition ou une contamination du produit alimentaire.

Avant emploi, consulter la fiche de données de sécurité et la procédure de nettoyage du site. Vérifier les risques, le dosage, le mode d'utilisation, les protections prescrites et les consignes en cas de contact ou de projection.

- Respecter le dosage et porter les équipements de protection indiqués.
- Éloigner ou protéger les aliments et emballages, puis appliquer les consignes de nettoyage et de remise en propreté avant la reprise de production.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Consulter la fiche de données de sécurité et la procédure du site. Respecter dosage et protections, protéger les aliments et assurer la remise en propreté.

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

Bilan de l'épreuve : L'évaluation UCARE du BP Conducteur de ligne de production alimentaire, session 2026, porte le code 26-BP-AGRO-EP1 et dure 120 minutes, avec un coefficient 1 à pondération indicative du centre. Elle étudie le lancement d'une tartinade réfrigérée de carotte et lentilles et évalue l'analyse réglementaire, le dimensionnement d'un lot pilote, le conditionnement, la traçabilité, les contrôles qualité et la prévention des risques.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Avec une perte de 4 %, la masse conditionnable représente 96 % de la masse engagée.
- La masse engagée se calcule en divisant la masse conditionnable visée par le rendement exprimé sous forme décimale.
- Le rendement massique est égal à la masse conditionnable divisée par la masse engagée, multipliée par 100.
- La traçabilité relie le lot fini aux lots entrants, aux quantités utilisées, à la date de fabrication et aux destinataires professionnels.

Points de vigilance & attentes du jury

- Distinguer les exigences réglementaires des seuils et contrôles opérationnels définis par les procédures internes de l'atelier.
- Vérifier la présence de lait dans la recette et consulter la fiche fournisseur de l'assaisonnement avant de valider l'étiquetage.
- Vérifier les besoins et les stocks de chaque composant d'emballage, puis présenter les calculs avec des unités cohérentes.
- En cas d'écart, appliquer la procédure, isoler les produits concernés et alerter le responsable.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment prendre en compte une perte de masse de 4 % pour dimensionner la recette ?

La perte représente 4 % de la masse engagée, donc la masse conditionnable en représente 96 %. Divisez la masse nette totale visée par 0,96 pour obtenir la masse engagée, puis utilisez le facteur d'échelle correspondant pour calculer chaque ingrédient.

Q : Comment vérifier que la cadence de la remplisseuse permet de tenir le temps prévu ?

Divisez le nombre de pots visé par le temps disponible pour obtenir le débit minimal en pots par minute. Comparez ce débit à la cadence nominale de la remplisseuse et concluez en tenant compte des conditions de production indiquées.

Q : Comment organiser les réponses et les calculs pendant les 120 minutes ?

Répartissez le temps entre les quatre parties en tenant compte de leur valeur en points et réservez du temps aux documents réponse. Gardez quelques minutes pour vérifier les unités, les arrondis et la cohérence des calculs.

Q : Quels critères le jury attend-il pour les contrôles et la sécurité ?

Le sujet demande des contrôles adaptés aux étapes et fondés sur les données fournies. Lorsqu'un seuil manque, renvoyez aux instructions validées de l'atelier. Pour intervenir sur une machine, respectez la procédure d'arrêt et de consignation.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bpagroalimentaire.fr/assets/annales/bp-agroalimentaire/Spécialisation : nouveau produit ou logistique/2026/BP Conducteur de Ligne de Production Alimentaire - Spécialisation : nouveau produit ou logistique - 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.