

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 32113**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Technicien de process brassicole - production de boissons

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP) de la branche professionnelle des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières - OPCALIM	Président

Cette certification fait l'objet d'une co-délivrance : tous les certificateurs doivent être signataires

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3247 - Activités de production des eaux embouteillées et boissons rafraîchissantes sans alcool et de bière

Code(s) NSF :

221u Conduite d'installations des industries agro-alimentaires et de machines de conditionnement

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Sous la responsabilité du responsable de brasserie ou d'un responsable de fabrication, le technicien brasseur réalise la fabrication de la bière en respectant non seulement les paramètres de procédés de fabrication, mais également les enjeux de productivité, hygiène, qualité et sécurité des biens et des personnes qu'il coordonne sur toute la chaîne de fabrication.

Il s'intéressera aussi à l'état et au bon fonctionnement des appareils et des machines à sa disposition.

Le technicien process brassicole doit remplir 5 grandes missions :

Préparation, approvisionnement et gestion des matières premières

Réalisation des activités de fabrication de la bière en respectant les procédures et les règles d'hygiène et de sécurité

Suivi de la maintenance

Relais des informations

Animation, coordination et transmission des savoir-faire

Les capacités attestées sont :

CONDUIRE LE PROCESS DE PRODUCTION POUR FABRIQUER LES PRODUITS ATTENDUS

Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.

Veiller à l'approvisionnement régulier afin de prévenir les ruptures.

Procéder au démarrage du procédé dans le respect des procédures de fabrication.

Mettre en œuvre des mesures correctives en cas de résultat non conforme pour garantir la fabrication de la bière.

Utiliser les instruments de contrôles spécifiques à chaque étape de fabrication pour vérifier le bon déroulement du process.

Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.

Effectuer les calculs appropriés si nécessaire

Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de qualité, de rendement et de rebut, etc.

Utiliser les additifs et auxiliaires de manière pertinente lors de la fabrication

UTILISER LES OUTILS ET LES INSTALLATIONS AU POSTE DE TRAVAIL

Vérifier, nettoyer les appareils et les vaisseaux relevant d'une opération de première maintenance pour le fonctionnement du process

Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.

Détecter les dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.

Identifier, le cas échéant, les causes d'une panne pour un diagnostic efficace.

Réaliser des opérations simples de maintenance (avec habilitation) pour assurer la poursuite du programme de fabrication et dans le respect des consignes d'intervention.

Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic pour faciliter la maintenance.

Assurer la conduite des différents appareils de la fabrication (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...) dans le respect des procédures en vigueur.

METTRE EN ŒUVRE LES PROCEDURES DE QUALITE, HYGIENE, SECURITE - SANTE AU TRAVAIL, ENVIRONNEMENT

Réaliser ou faire réaliser les activités de fabrication dans le respect des instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.

Vérifier la conformité des résultats par rapport à des normes, des consignes et des procédures.

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau en respectant les règles de sécurité

Mettre en œuvre le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes de la fabrication.

COMMUNIQUER ET ORGANISER L'ACTIVITE DES EQUIPES DE LA LIGNE DE PRODUCTION

Lire et comprendre les documents mis à sa disposition (références, procédures, etc.) pour le bon fonctionnement de son activité

Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté

Normaliser les observations (telles que les analyses de non-conformité, les comptes rendus, l'évaluation des éléments de l'équipe), pour

un compte-rendu des opérations construit et intelligible.

Transmettre selon la procédure définie les informations au service de maintenance.

Transmettre des informations écrites sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté

Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement du process.

Identifier les différents membres de fabrication et leurs rôles respectifs

Décomposer les activités de fabrication et expliquer les gestes, les points de contrôle.

Expliquer les étapes du process et les analyses à réaliser pour faciliter la prise en main de la ligne de fabrication par des nouveaux arrivants.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Industries agro-alimentaires

technicien process brassicole, technicien brasseur

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la formation :

La certification s'appuie sur 3 composantes :

L'évaluation par des formateurs interne et externe habilités, à l'aide d'un questionnaire.

L'évaluation par le tuteur en entreprise, à l'aide d'une grille d'observation.

L'évaluation par le jury, sur la base d'une observation sur poste de travail et/ou d'un entretien, à l'aide d'un guide d'évaluation de la maîtrise professionnelle.

Modalités d'évaluation des compétences / accès par la VAE :

La certification s'appuie sur 2 composantes :

Un livret descriptif d'activité rempli par le candidat, éventuellement accompagné de documents techniques,

Et une présentation orale, suivie d'un entretien avec les membres du jury.

Si identification de blocs de compétences, préciser l'articulation entre les blocs définis ci-dessous et l'obtention dans sa totalité du certificat

Bloc de compétence :

INTITULÉ**DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION**

Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 32113 - Conduire le process de production pour fabriquer les produits attendus

Descriptif des compétences évaluées :

- Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.
- Veiller à l'approvisionnement régulier afin de prévenir les ruptures.
- Procéder au démarrage du procédé dans le respect des procédures de fabrication.
- Mettre en œuvre des mesures correctives en cas de résultat non conforme pour garantir la fabrication de la bière.
- Utiliser les instruments de contrôles spécifiques à chaque étape de fabrication pour vérifier le bon déroulement du process.
- Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.
- Effectuer les calculs appropriés si nécessaire
- Repérer et énoncer les écarts constatés en termes de qualité, de rendement et de rebut, etc.
- Utiliser les additifs et auxiliaires de manière pertinente lors de la fabrication

Modalités d'évaluation :

Questionnaire à visée professionnelle (*études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes*)

Et / Ou

Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

INTITULÉ**DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION**

Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 32113 - Utiliser les outils et les installations au poste de travail

Descriptif des compétences évaluées :

- Vérifier, nettoyer les appareils et les vaisseaux relevant d'une opération de première maintenance pour le fonctionnement du process
- Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.
- Détecter les dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.
- Identifier, le cas échéant, les causes d'une panne pour un diagnostic efficace.
- Réaliser des opérations simples de maintenance (avec habilitation) pour assurer la poursuite du programme de fabrication et dans le respect des consignes d'intervention.
- Utiliser et interpréter les fiches de pré diagnostic pour faciliter la maintenance
- Assurer la conduite des différents appareils de la fabrication (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...) dans le respect des procédures en vigueur.

Modalités d'évaluation :

Questionnaire à visée professionnelle (*études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes*)

Et / Ou

Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

INTITULÉ**DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION**

Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 32113 - Mettre en œuvre les procédures de Qualité, hygiène, sécurité - Santé au travail, environnement

Descriptif des compétences évaluées :

- Réaliser ou faire réaliser les activités de fabrication dans le respect des instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.
- Vérifier la conformité des résultats par rapport à des normes, des consignes et des procédures.
- Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau en respectant les règles de sécurité
- Mettre en œuvre le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes de la fabrication.

Modalités d'évaluation :

Questionnaire à visée professionnelle (*études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes*)

Et / Ou

Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 32113 - Communiquer et organiser l'activité des équipes de la ligne de production</p>	<p>Descriptif des compétences évaluées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire et comprendre les documents mis à sa disposition (références, procédures, etc.) pour le bon fonctionnement de son activité • Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté • Normaliser les observations (telles que les analyses de non-conformité, les comptes rendus, l'évaluation des éléments de l'équipe), pour un compte-rendu des opérations construit et intelligible. • Transmettre selon la procédure définie les informations au service de maintenance. • Transmettre des informations écrites sur son activité à ses différents interlocuteurs, en utilisant un vocabulaire technique adapté • Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement du process. • Identifier les différents membres de fabrication et leurs rôles respectifs • Décomposer les activités de fabrication et expliquer les gestes, les points de contrôle. • Expliquer les étapes du process et les analyses à réaliser pour faciliter la prise en main de la ligne de fabrication par des nouveaux arrivants. <p>Modalités d'évaluation :</p> <p>Questionnaire à visée professionnelle (<i>études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes</i>)</p> <p>Et / Ou</p> <p>Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUI/NON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	

Après un parcours de formation continue	X	Jury constitué : • d'un représentant de l'organisation patronale, • d'un représentant des organisations syndicales de salariés, • d'un représentant de l'OPCA.
En contrat de professionnalisation	X	Jury constitué : • d'un représentant de l'organisation patronale, • d'un représentant des organisations syndicales de salariés, • d'un représentant de l'OPCA.
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2008	X	Jury constitué : • d'un représentant de l'organisation patronale, • d'un représentant des organisations syndicales de salariés, • d'un représentant de l'OPCA.

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS	ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX
Certifications reconnues en équivalence : Néant	

Base légale

Référence du décret général :

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 14 janvier 2010 publié au Journal Officiel du 22 janvier 2010 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé Certificat de qualification professionnelle Technicien de process brassicole avec effet au 22 janvier 2010, jusqu'au 22 janvier 2015.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Arrêté du 27 décembre 2018 publié au Journal Officiel du 4 janvier 2019 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, avec effet au 22 janvier 2015, jusqu'au 4 janvier 2024.

Pour plus d'informations

Statistiques :

Ce CQP est délivré en moyenne à 3 titulaires par an

Autres sources d'information :

www.cpnef.info

<http://www.opcalim.org/>

[Site Internet de l'autorité délivrant la certification](#)

Lieu(x) de certification :

OPCALIM - 20, Place des Vins de France - 75012 PARIS dans l'attente de la mise en place d'un Organisme certificateur (art. 6 de l'Accord sur la Formation Professionnelle du 30/10/2014).

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Historique de la certification :

Changement de certificateur :

Ancien certificateur : CPNEF de la branche professionnelle des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières c/o CSEM - 37 rue des Mathurins - 75008 PARIS

Nouveau certificateur : OPCALIM - 20, Place des Vins de France - 75012 Paris dans l'attente de la mise en place d'un organisme certificateur (art.6 de l'Accord sur la Formation Professionnelle du 30/10/2014).

Certification précédente : [Technicien de process brassicole](#)