

CQP Technicien de process brassicole - production de boissons

RNCP32113 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	221u
Formacode(s)	31620, 31740, 21575
Code(s) ROME	H2102
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3247 — Activités de production des eaux embouteillées et boissons rafraîchissantes sans alcool et de bière
Date d'échéance	04/01/2024

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

OCAPIAT · SIRET : 84475200600016

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

Partenaires habilités

62 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 62 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400046	Former et organiser l'évaluation
AFPMA FORMATION	51490360800016	Former et organiser l'évaluation
AGRO ALIMENTAIRE FORMATION CONSEIL	44045444500022	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600040	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600085	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600093	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400016	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 62 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp32113-cqp-technicien-de-process-brassicole-production-de-boissons/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

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

COMPÉTENCES ATTESTÉES

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 PROCÉDURES DE QUALITÉ, HYGIÈNE, SÉCURITÉ – SANTÉ 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.

Blocs de compétences

RNCP32113BC01 — Conduire le process de production pour fabriquer les produits attendus

LISTE DE COMPÉTENCES

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

RNCP32113BC02 — Utiliser les outils et les installations au poste de travail

LISTE DE COMPÉTENCES

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

RNCP32113BC03 — Mettre en œuvre les procédures de Qualité, hygiène, sécurité – Santé au travail, environnement

LISTE DE COMPÉTENCES

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

RNCP32113BC04 — Communiquer et organiser l'activité des équipes de la ligne de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- 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.

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

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Industries agro-alimentaires

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

technicien process brassicole, technicien brasseur

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

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, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

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

Jury constitué :

- d'un représentant de l'organisation patronale,
- d'un représentant des organisations syndicales de salariés,
- d'un représentant de l'OPCA.

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 04/01/2024

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP9412

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.cpnef.info

<https://www.ocapiat.fr/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/32113/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	655
Parcours menés à terme	663
Taux d'achèvement	101 %
Période	02/2022 – 12/2023

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	941
Montant total engagé	1 692 720 €
Coût moyen par dossier	1 799 €
Durée moyenne	46 h
Période	03/2021 – 11/2023
France compétences	95 %
Reste à charge titulaire	4 %
France Travail	2 %
Compte d'engagement citoyen	0 %
Entreprise	0 %
OPCO	0 %
Régions	0 %

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