

Chocolatier-confiseur (BTM)

RNCP40683 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	221
Formacode(s)	21519
Code(s) ROME	D1104, H2102, H2504
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	23/05/2025
Date d'échéance	23/05/2027

Certificateur(s)

CMA FRANCE · SIRET : 18750004600011

Partenaires habilités

20 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 15 à former et organiser l'évaluation et 5 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
ASS DEVELOPEMENT DES METIERS DE LA TABLE	31721734700044	Former
ASS FORMAT PROFESS PERMANENTE	77921920300022	Former
ASS INTERCONS DEVEL APPRENT METIERS COMM	31796290000013	Former et organiser l'évaluation
CCI FORMATION-CFA IMT-ISCO	18383001700236	Former
CENTRE FORMATION APPRENTIS MUNICIPAL	21900010600175	Former
CHAMBRE DE METIERS D'ALSACE	18670223900093	Former et organiser l'évaluation
CHAMBRE DE METIERS ET DE L'ARTISANAT DE REGION BRETAGNE	13002794900010	Former et organiser l'évaluation
CHAMBRE DE METIERS ET DE L'ARTISANAT DE REGION BRETAGNE	13002794900267	Former et organiser l'évaluation
CHAMBRE DE METIERS ET DE L'ARTISANAT DE REGION DES PAYS DE LA LOIRE	13002068800011	Former et organiser l'évaluation
CHAMBRE DE METIERS ET DE L'ARTISANAT DE REGION HAUTS-DE-FRANCE	13002374000439	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 20 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp40683-chocolatier-confiseur-btm/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Autonome dans la production, le chocolatier-confiseur participe et supervise la fabrication de chocolats et de confiseries, de la préparation des ingrédients, du dressage, du détaillage des intérieurs, de l'enrobage à la décoration. Il assure la fabrication des produits destinés à la vente en magasin et prend en charge les commandes exceptionnelles.

Il gère les stocks et les relations commerciales avec les fournisseurs.

Il s'informe des tendances pour concevoir de nouvelles recettes,

Il veille à l'hygiène irréprochable de son atelier et à l'esthétique car ses friandises doivent être aussi bonnes que belles.

ACTIVITÉS VISÉES

Le métier de chocolatier-confiseur se divise en grandes activités professionnelles :

Organisation de la production, de la gestion des achats et des stocks d'une chocolaterie-confiserie :

Le chocolatier-confiseur prévoit et sélectionne les moyens nécessaires à ses fabrications. Il veille au respect des commandes de ses clients, à la gestion de ses stocks et surtout à la saisonnalité afin de bien être en adéquation avec les variations de consommation de sa clientèle. Le chocolatier-confiseur organise les achats du magasin, il définit ses besoins en approvisionnement et réalise une veille sur les matières premières et il prend en compte le respect des normes environnementales. Enfin, il organise la gestion des stocks en réceptionnant les produits à l'aides outils ou logiciels adaptés et il vérifie que le conditionnement des produits soit fait dans le respect des règles d'hygiène (durée de vie des matières premières, température ...).

Gestion des coûts de production-fabrication d'une chocolaterie-confiserie :

Dans un second temps, le chocolatier-confiseur fait une estimation du temps de fabrication des produits en calculant une moyenne temps d'occupation homme/matériel équipement, en estimant un coût de production (calcul du coût d'achat des matières premières, calcul des charges/frais de fabrication ...) afin de pouvoir proposer à la direction de la chocolaterie-confiserie un prix de vente à la clientèle permettant ensuite le lancement de la production en laboratoire.

Mobilisation et gestion des équipes de production au quotidien :

Une autre activité du chocolatier-confiseur est le management au quotidien de son équipe, pour cela il planifie la production selon les commandes des clients, les produits en stocks et la saisonnalité pour réaliser un plan de charge. Il va s'occuper ou participer aux recrutements des équipes également ou d'un recrutement saisonnier plus éphémère. Il organise au jour le jour l'activité de l'équipe au sein du laboratoire en transmettant les consignes de travail, en veillant au respect des objectifs de sécurité et aux mesures de sécurité, d'hygiène et de salubrité. Il participe ainsi au développement des compétences et suit la réalisation des tâches des salariés, s'adaptant au niveau de compétences de chacun, de l'apprenti au salarié classique. Il a la responsabilité d'identifier, puis de gérer les éventuels imprévus dans la production, d'écouter ses collaborateurs et de les motiver autour d'objectifs réalisables.

Réalisation d'une production de chocolaterie-confiserie :

Le chocolatier-confiseur choisit les matières premières en contrôlant la qualité des produits, il va également réaliser ses propres masses de base dans le respect de la température et de la durée, celles-ci variant en fonction de la recette. Il va également réaliser une conservation et/ou un stockage d'un produit en prenant en compte les facteurs de la dégradation, la protection et l'isolation ... Il veille tout au long de la cuisson aux éventuelles réactions chimiques de certains adjuvants et contrôle strictement les règles de sécurité inhérentes à la sécurité du personnel du laboratoire. Il transforme ensuite les masses de base en produits semi-finis ou finis en respectant les règles du mélange, les techniques de coulage. Et enfin, il met en valeur les produits en utilisant les techniques de finition, de décoration et de présentation des produits afin d'optimiser leur présentation.

Participation au développement de la commercialisation des produits du laboratoire de chocolaterie-confiserie :

Dans une dernière activité, le chocolatier-confiseur propose une diversification de recettes et de gammes de produits en étudiant les tendances d'achat de la clientèle, et en se démarquant au possible de la concurrence. Il participe à la mise en valeur des produits via des emballages adaptés, un présentoir, et en renseignant sur les fournisseurs, les allergènes et les temps de conservation des produits. Pour communiquer sur les produits il utilise les outils de communication classiques (flyers, articles dans les journaux ...) ou d'autres canaux de communication comme les réseaux sociaux, sur lesquels il peut partager ses créations.

Enfin il met en valeur l'entreprise et ses produits, et pour cela il renseigne le client en l'informant sur les conditions de conservation et de dégustation du produit ou alors il crée de nouveaux canaux de commercialisation des produits

permettant de faciliter l'achat de la clientèle.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Prévoir et sélectionner les moyens nécessaires à la réalisation des produits de chocolaterie-confiserie en prenant en compte les commandes de clients, les produits en stocks et la saisonnalité afin d'être en adéquation avec les variations et modification de consommation.

Organiser les achats de la chocolaterie-confiserie en définissant les besoins en approvisionnement, en suivant le prix des matières premières, en prenant en compte leur respect des normes environnementales afin de réaliser un bon d'achat.

Organiser et gérer les stocks et approvisionnement en réceptionnant les produits, en vérifiant leur conformité lors de la livraison, en utilisant les outils/logiciels adéquats et en assurant leur conditionnement dans le respect des règles d'hygiène.

Analyser une situation de crise en recherchant les causes de l'incident et en mobilisant les ressources nécessaires afin de mettre en œuvre les actions correctives adaptées pour limiter les aléas sur la production.

Estimer les temps dédiés à la réalisation

des produits en observant les temps de fabrication récurrents afin de

calculer une moyenne des temps d'occupation homme/matériel/équipement selon la recette à réaliser.

Estimer le coût de revient de la matière première nécessaire à la fabrication de la recette en évaluant l'impact des différentes gammes de produits afin de valoriser le coût de la production.

Proposer à la direction de la chocolaterie-confiserie un prix de vente à la clientèle en réalisant l'étude de prix pour permettre le lancement de la production en laboratoire.

Planifier la production selon les commandes de clients, les produits en stocks et la saisonnalité pour réaliser un plan de charge révélant les besoins en ressources humaines et les nécessaire recrutement saisonnier à réaliser le cas échéant.

Organiser l'activité quotidienne de l'équipe au sein du laboratoire en transmettant les consignes de travail et en répartissant les tâches entre les collaborateurs en fonction de leurs compétences et des objectifs de production visés par sa direction afin de fixer les priorités de production de chacun.

Encadrer au quotidien une équipe, dont les apprentis, en suivant la réalisation de leurs tâches, leur respect des règles de sécurité et d'hygiène en identifiant leurs motivations et/ou leurs freins, et le cas échéant en leur apportant une aide méthodologique, techniques et/ou savoirs du métier pour atteindre les objectifs fixés.

Echanger avec les équipes au moyen des techniques de communication en les maintenant motivés sur des objectifs de production ou en les appuyant sur une éventuelle gestion des imprévus, en les sanctionnant si besoin afin de contribuer à la démarche d'amélioration continue à entreprendre au niveau du laboratoire et de l'espace de vente.

Maîtriser le choix des matières premières en contrôlant la qualité des produits et en analysant le coût des différents fournisseurs pour optimiser le rapport qualité-prix de la fabrication souhaitée.

Réaliser/créer des

masses de base en respectant la température et la durée en fonction de la recette, en surveillant le refroidissement, en réalisant la finition du produit, en stockant de manière adaptée le produit de base afin d'assurer la garanti de la qualité du produit (fraîcheur, saveur, meilleure conservation).

Réaliser une conservation et/ou un stockage d'un produit en prenant en compte les facteurs de la dégradation, la protection et l'isolation, en contrôlant la rotation des stocks et en réalisant la pasteurisation afin de stabiliser le produit fini ou semi-fini et garantir sa qualité.

Superviser la réalisation de cuissons courantes et/ou spécifiques en s'appuyant sur les recettes et techniques adéquates, en veillant aux réactions chimiques de certains adjuvants et en contrôlant l'application des règles de sécurité de son équipe afin que la cuisson se déroule dans les meilleures conditions.

Transformer les masses de base en produits semi-finis ou finis en respectant les étapes du mélange, en mettant en œuvre les techniques de coulage et en veillant au tempérage et au refroidissement par cristallisation afin d'optimiser la qualité de texture et la saveur du produit.

Assurer la mise en valeur des produits en utilisant les matériels dédiés, les techniques de finition appropriée, en respectant les principes esthétiques et en réalisant un emballage afin d'optimiser leur présentation (qualité visuelle, attrait et suscite le désir de consommer).

Proposer une diversification de recettes et de gammes de produits à mettre à la vente en étudiant la faisabilité d'un projet émanant de l'écoute des goûts et des tendances d'achat de la clientèle afin de se démarquer de la concurrence.

Participer à la mise en valeur des produits mis en vente en rédigeant les fiches commerciales destinées au personnel

de vente, en proposant des emballages adaptés, un présentoir, en décrivant les particularités et qualité des productions, en renseignant sur les fournisseurs, les allergènes, les temps et conservation des produits afin de renseigner et développer sa clientèle.

Proposer des moyens et outils de communication en utilisant notamment les réseaux sociaux permettant d'informer instantanément les clients des nouvelles productions et prestations proposées pour développer l'activité commerciale de la boutique.

Renseigner le client en l'informant des conditions de conservation et de dégustation du produit fini afin de garantir la satisfaction du consommateur final.

Dynamiser les ventes en créant de nouveaux canaux de commercialisation des produits pour faciliter l'acte d'achat de la clientèle.

Blocs de compétences

RNCP40683BC01 — Organiser la production, la gestion des achats et des stocks d'une chocolaterie-confiserie

LISTE DE COMPÉTENCES

Prévoir et sélectionner les moyens nécessaires à la réalisation des produits de chocolaterie-confiserie en prenant en compte les commandes de clients, les produits en stocks et la saisonnalité afin d'être en adéquation avec les variations et modification de consommation.

Organiser les achats de la chocolaterie-confiserie en définissant les besoins en approvisionnement, en suivant le prix des matières premières, en prenant en compte leur respect des normes environnementales afin de réaliser un bon d'achat.

Organiser et gérer les stocks et approvisionnement en réceptionnant les produits, en vérifiant leur conformité lors de la livraison, en utilisant les outils/logiciels adéquats et en assurant leur conditionnement dans le respect des règles d'hygiène.

Analyser une situation de crise en recherchant les causes de l'incident et en mobilisant les ressources nécessaires afin de mettre en œuvre les actions correctives adaptées pour limiter les aléas sur la production.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Cas pratiques (réalisation d'un bon d'économat, fiche d'organisation du laboratoire)

Résolution de problème

RNCP40683BC02 — Gérer les coûts de production-fabrication d'une chocolaterie-confiserie

LISTE DE COMPÉTENCES

Estimer les temps dédiés à la réalisation

des produits en observant les temps de fabrication récurrents afin de

calculer une moyenne des temps d'occupation homme/matériel/équipement selon la recette à réaliser.

Estimer le coût de revient de la matière première nécessaire à la fabrication de la recette en évaluant l'impact des différentes gammes de produits afin de valoriser le coût de la production.

Proposer à la direction de la chocolaterie-confiserie un prix de vente à la clientèle en réalisant l'étude de prix pour permettre le lancement de la production en laboratoire.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Cas pratique (étude de prix)

RNCP40683BC03 — Mobiliser et gérer les équipes de production au quotidien

LISTE DE COMPÉTENCES

Planifier la production selon les commandes de clients, les produits en stocks et la saisonnalité pour réaliser un plan de charge révélant les besoins en ressources humaines et les nécessaire recrutement saisonnier à réaliser le cas échéant.

Organiser l'activité quotidienne de l'équipe au sein du laboratoire en transmettant les consignes de travail et en répartissant les tâches entre les collaborateurs en fonction de leurs compétences et des objectifs de production visés par sa direction afin de fixer les priorités de production de chacun.

Encadrer au quotidien une équipe, dont les apprentis, en suivant la réalisation de leurs tâches, leur respect des règles de sécurité et d'hygiène en identifiant leurs motivations et/ou leurs freins, et le cas échéant en leur apportant une aide méthodologique, techniques et/ou savoirs du métier pour atteindre les objectifs fixés.

Echanger avec les équipes au moyen des techniques de communication en les maintenant motivés sur des objectifs de production ou en les appuyant sur une éventuelle gestion des imprévus, en les sanctionnant si besoin afin de contribuer à la démarche d'amélioration continue à entreprendre au niveau du laboratoire et de l'espace de vente.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Cas pratique (planification de la production)

Mise en situation professionnelle réelle/et ou fictive en tant que chef de laboratoire

Langue vivante (oral et écrit)

RNCP40683BC04 — Réaliser une production de chocolaterie-confiserie

LISTE DE COMPÉTENCES

Maîtriser le choix des matières premières en contrôlant la qualité des produits et en analysant le coût des différents fournisseurs pour optimiser le rapport qualité-prix de la fabrication souhaitée.

Réaliser/créer des

masses de base en respectant la température et la durée en fonction de la recette, en surveillant le refroidissement, en réalisant la finition du produit, en stockant de manière adaptée le produit de base afin d'assurer la garantie de la qualité du produit (fraîcheur, saveur, meilleure conservation).

Réaliser une conservation et/ou un stockage d'un produit en prenant en compte les facteurs de la dégradation, la protection et l'isolation, en contrôlant la rotation des stocks et en réalisant la pasteurisation afin de stabiliser le produit fini ou semi-fini et garantir sa qualité.

Superviser la réalisation de cuissons courantes et/ou spécifiques en s'appuyant sur les recettes et techniques adéquates, en veillant aux réactions chimiques de certains adjuvants et en contrôlant l'application des règles de sécurité de son équipe afin que la cuisson se déroule dans les meilleures conditions.

Transformer les masses de base en produits semi-finis ou finis en respectant les étapes du mélange, en mettant en œuvre les techniques de coulage et en veillant au tempérage et au refroidissement par cristallisation afin d'optimiser la qualité de texture et la saveur du produit.

Assurer la mise en valeur des produits en utilisant les matériels dédiés, les techniques de finition appropriée, en respectant les principes esthétiques et en réalisant un emballage afin d'optimiser leur présentation (qualité visuelle, attrait et susciter le désir de consommer).

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Examen écrit - technologie

Examen pratique

RNCP40683BC05 — Participer au développement de la commercialisation des produits du laboratoire de chocolaterie-confiserie

LISTE DE COMPÉTENCES

Proposer une diversification de recettes et de gammes de produits à mettre à la vente en étudiant la faisabilité d'un projet émanant de l'écoute des goûts et des tendances d'achat de la clientèle afin de se démarquer de la concurrence.

Participer à la mise en valeur des produits mis en vente en rédigeant les fiches commerciales destinées au personnel de vente, en proposant des emballages adaptés, un présentoir, en décrivant les particularités et qualité des productions, en renseignant sur les fournisseurs, les allergènes, les temps et conservation des produits afin de renseigner et développer sa clientèle.

Proposer des moyens et outils de communication en utilisant notamment les réseaux sociaux permettant d'informer instantanément les clients des nouvelles productions et prestations proposées pour développer l'activité commerciale de la boutique.

Renseigner le client en l'informant des conditions de conservation et de dégustation du produit fini afin de garantir la satisfaction du consommateur final.

Dynamiser les ventes en créant de nouveaux canaux de commercialisation des produits pour faciliter l'acte d'achat de la clientèle.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Réalisation d'un Book

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le chocolatier-confiseur a la possibilité de travailler à son compte, en PME, dans un grand restaurant ou dans l'industrie. Garant des recettes traditionnelles, il explore aussi de nouvelles saveurs, de nouveaux mélanges, de nouvelles présentations. S'il travaille dans l'industrie, il se limite généralement à la production des chocolats et bonbons en atelier, s'il est à son compte, il peut également vendre sa production en boutique, encadrer une petite équipe, former un apprenti.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Le chocolatier-confiseur peut évoluer en tant qu'ouvrier qualifié chocolatier-confiseur, chef d'équipe chocolatier-confiseur, responsable chocolatier-confiseur ou encore chef adjoint chocolatier-confiseur dans une un laboratoire ou dans une usine de fabrication de chocolats.

On retrouve le métier de chocolatier-confiseur sous diverses appellations :

- Chocolatier-confiseur
- Artisan Chocolatier
- Artisan Chocolatier-confiseur
- Artisan Confiseur
- Chocolatier
- Confiseur
- Pâtissier-chocolatier

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

La réglementation inhérente à la profession est la suivante :

· Le chocolat est soumis à une réglementation très stricte. Sa composition étant unique, cet aliment est soumis à une directive européenne 2000/36/CE retranscrite en France par le décret N° 2003-702 du 29 juillet 2003. Cette directive communautaire liste les différentes règles de composition, les méthodes de fabrication, le conditionnement ainsi que l'étiquetage. Décret n° 2003-702 du 29 juillet 2003 modifiant le décret n° 76-692 du 13 juillet 1976 pris pour l'application de la loi du 1er août 1905 sur la répression des fraudes dans la vente des marchandises et des falsifications des denrées alimentaires en ce qui concerne les produits de cacao et de chocolat destinés à l'alimentation humaine

Lien url :

- Article R412 - 48 du code de la consommation :

Les dénominations " chocolat pur beurre de cacao " et " chocolat traditionnel " et toutes les autres dénominations équivalentes sont réservées aux chocolats fabriqués à partir des seules graisses tirées des fèves de cacaoyer, sans adjonction de matière grasse végétale.

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
Salaire médian (mensuel)	2 348 €

Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie · tension 5/5 (Très élevée) 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) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) S0X42 — Boulangers, pâtisseries · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	66 004
Jugés difficiles à recruter	45 %
Emplois saisonniers	28 %
Familles professionnelles (FAP)	E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie 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 H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production S0X42 — Boulangers, pâtisseries

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Les conditions d'accès au BTM chocolatiers-confiseurs sont d'avoir obligatoirement les prérequis suivants :

- Un CAP en chocolatier-confiseur exclusivement préparé en deux ans (840 heures minimum en formation) ;
- Un CAP de pâtissier et un CAP chocolatier-confiseur en minimum trois ans sur les deux titres (1200 heures minimum en formation)
- Un Bac Pro Boulanger-Pâtissier en 3 ans + CAP Chocolatier (un an – 420 heures minimum en formation)
- Un Bac Pro Boulanger-Pâtissier en 2 ans + CAP Pâtissier (un an – 420 heures minimum en formation) + CAP Chocolatier (un an – 420 heures minimum en formation)
- Un BTM de pâtissier-confiseur-glacier-traiteur avec bénéfice du domaine transversal (le BTM Chocolatier-confiseur se fera uniquement en deux ans)
- Un BTM de glacier avec bénéfice du domaine transversal (le BTM Chocolatier-confiseur se fera uniquement en deux ans)

Il est recommandé que l'admission en formation soit prononcée à l'issue d'un entretien et/ou d'un test de positionnement réalisé au sein de chaque centre afin de s'assurer de l'adéquation des prérequis des candidats aux exigences du diplôme.

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

Le jury général est présidé par le président de la chambre de métiers et de l'artisanat ou son représentant.

Il comprend :

- un membre désigné par l'organisation professionnelle représentative du secteur des métiers ;
- un ou plusieurs formateurs de chambres de métiers et de l'artisanat ou d'école de formation professionnelle chargés de la préparation au Brevet technique des métiers désigné par le président de la chambre de métiers et de l'artisanat ou par l'organisation professionnelle elle organise seule la formation ;
- les présidents des jurys particuliers ;
- le directeur départemental du travail ou son représentant, si possible ;
- l'Inspecteur d'Académie ou un professeur de l'enseignement technologique, si possible ;

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	6 600 €
Selon la branche	6 489 € – 6 678 €
Prise en charge	Branches concernées
6 600 €	Valeur par défaut · 210 branches
6 678 €	CPNE industries alimentaires diverses, CPNEFP de la branche des industries de produits alimentaires élaborés
6 489 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat

Base légale

Date de décision	23/05/2025
Durée de l'enregistrement	2 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	23/05/2027
Date de dernière délivrance possible	23/05/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2024	117	0	88 %	—
2023	112	0	95 %	92 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36049

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP35151, RNCP36049, RNCP40364

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40683/>

Où se former

Formations référencées	1
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	6 510 €
Durée	2847 h

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	10
Organismes gestionnaires (CFA)	9
Organismes formateurs	8
Régions couvertes	7
Départements couverts	8
Organismes certifiés Qualiopi	8
Sessions	de 09/2025 à 08/2028

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