

production  
d'eaux embouteillées

boissons  
rafraîchissantes  
sans alcool

bières



filière

Technicien

process brassicole

production



*CQP validé par la CPNE  
de la branche « Production  
d'eaux embouteillées,  
boissons rafraîchissantes  
sans alcool et bières »  
du 12 décembre 2006.*

*Dans le livret « Faites avancer votre projet, pensez CQP », vous avez pu découvrir ce qu'est un CQP, ce qu'il peut vous apporter, à vous et à votre entreprise, et la meilleure façon de le mettre en place.*

*Le document que vous avez entre les mains vous permettra d'aller plus loin dans vos démarches en vous apportant tous les éléments d'information nécessaires quant au CQP « Technicien process brassicole ».*

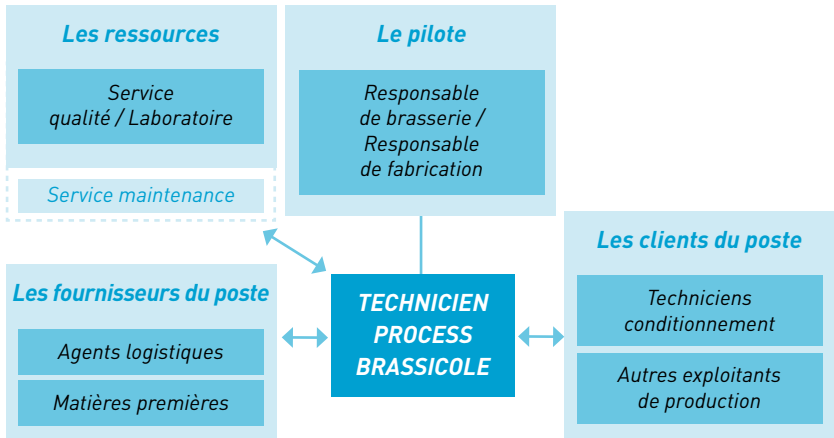
*Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles pour le métier de « Technicien process brassicole ».*

*Il existe des livrets comme celui-ci pour chacun des CQP définis par la CPNEF des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières.*

## Sommaire

Les différentes relations fonctionnelles .....	4
La définition de l'emploi .....	5
Le référentiel emploi .....	6
Le référentiel compétences .....	8
Les compétences par domaine .....	13
La grille de synthèse des résultats du CQP « Technicien process brassicole » .....	15

## Les différentes relations fonctionnelles



Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le Technicien Process Brassicole est en relation avec des homologues.

## La définition de l'emploi

### Finalité / fonction

*(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)*

*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.*

**Mission 1**  
*Préparer, approvisionner et gérer les matières premières*

**Mission 2**  
*Réaliser les activités de fabrication de la bière en respectant les procédures et les règles d'hygiène et de sécurité*

**Mission 3**  
*Suivre la maintenance*

**Mission 4**  
*Relayer les informations*

**Mission 5**  
*Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire*

### Situation hiérarchique

*Sous la responsabilité du responsable de brasserie ou d'un responsable de fabrication*



# Le référentiel emploi

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.

## M1 / Préparer, approvisionner et gérer les matières premières

**M1A1\*** - Prendre connaissance du programme de brassage et des éventuelles modifications.

**M1A2** - S'informer, le cas échéant, des consignes du Technicien Process Brassicole précédent.

**M1A3** - Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires et s'assurer de leur conformité.

**M1A4** - Préparer les quantités requises pour le brassin.

## M 2 / Réaliser les activités de fabrication de la bière en respectant les procédures et les règles d'hygiène et de sécurité

### Maîtrise technique

**M2A1** - Assurer les étapes du procédé de fabrication en respectant les paramètres.

### Contrôle

**M2A2** - Effectuer et saisir les contrôles et réagir en fonction des résultats.

**M2A3** - Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles.

**M2A4** - Surveiller le bon fonctionnement des matériels (pompes, thermomètres, manomètres, etc.).

**M2A5** - Surveiller les différents paramètres de procédés au cours de la fabrication.

### Nettoyage

**M2A6** - Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues.

\* M1A1 : Mission 1 – Activité 1

### M 3 / Suivre la maintenance

**M3A1** - Assurer la maintenance de premier niveau en fonction des habilitations.

**M3A2** - Pour la maintenance curative, procéder (le cas échéant) au premier diagnostic des causes pour intervenir (si habilitation) ou faire appel aux personnes compétentes.

**M3A3** - Identifier l'ensemble des appareils et mettre en place un plan de maintenance préventive annuel.

**M3A4** - Assurer le suivi de la réalisation de la maintenance préventive en faisant appel aux personnes compétentes.

**M3A5** - Mettre en place un système d'enregistrement et de suivi de maintenance (classeur de suivi de maintenance).

### M 4 / Relayer les informations

**M4A1** - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de fabrication.

**M4A2** - Transmettre rapidement les informations nécessaires.

**M4A3** - Donner son avis sur sollicitation, notamment sur le process.

**M4A4** - Solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins.

**M4A5** - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.

### M 5 / Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire

#### Animation

**M5A1** - Coordonner l'activité des opérateurs.

**M5A2** - Participer aux missions d'amélioration des connaissances.

**M5A3** - Donner son avis sur les compétences des personnes éventuelles sous sa responsabilité.

**M5A4** - Entretenir avec les responsables des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes.

#### Gestion et formation de l'équipe

**M5A5** - Participer à la gestion administrative.

**M5A6** - Assurer la formation des personnes.

# Le référentiel compétences

## M1 / Préparer, approvisionner et gérer les matières premières

**M1A1\*** - Prendre connaissance du programme de brassage et des éventuelles modifications.

**M1A2** - S'informer, le cas échéant, des consignes du Technicien Process Brassicole précédent.

**M1A3** - Vérifier la disponibilité des matières premières, des consommables et du matériel nécessaires et s'assurer de leur conformité.

**M1A4** - Préparer les quantités requises pour le brassin.

### Compétences

#### Connaissances

**PPC1** - Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications.

**PPC2** - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation.

**PPC3** - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.

**PPC4** - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.

**PPC8** - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.

**QSHC1** - Lister les spécifications produits en terme de qualité.

**QSHC2** - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité.

**QSHC3** - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.

**QSHC5** - Citer les normes de qualité et les consignes liées à l'hygiène et à la sécurité alimentaire.

**CC1** - Situer l'entreprise dans son environnement économique.

**CC2** - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.

**CC6** - Expliquer la notion de chaîne d'information.

**CC7** - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.

#### Savoir-faire

**PPSF1** - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.

**PPSF2** - Veiller à l'approvisionnement régulier.

**PPSF5** - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques à chaque étape de fabrication.

**PPSF6** - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.

**PPSF7** - Effectuer les calculs appropriés.

**QSHSF1** - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.

**QSHSF2** - Vérifier la conformité des résultats par rapport à des normes, des consignes et des procédures.

**QSHSF4** - Appliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes de la fabrication.

**CSF1** - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition (références, procédures, etc.).

**CSF2** - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.

**Qualités / Aptitudes** : être vigilant et anticiper les ruptures, autonome, précis et fiable, conscient de l'enjeu des activités de contrôle, de l'enjeu des normes de qualité et de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures



**Codage**

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**Q** : Qualité  
**H** : Hygiène

**S** : Sécurité  
**CP** : Communication Professionnelle  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M 2 / Réaliser la fabrication de la bière en respectant les procédures et les règles d'hygiène et de sécurité

<b>Maîtrise technique</b>	<b>M2A1</b> - Assurer les étapes du procédé de fabrication en respectant les paramètres.
<b>Contrôle</b>	<b>M2A2</b> - Effectuer et saisir les contrôles et réagir en fonction des résultats. <b>M2A3</b> - Alerter le niveau supérieur selon les résultats des contrôles. <b>M2A4</b> - Surveiller le bon fonctionnement du matériel (pompes, thermomètres, manomètres, etc.). <b>M2A5</b> - Surveiller les différents paramètres de procédés au cours de la fabrication.
<b>Nettoyage</b>	<b>M2A6</b> - Effectuer ou faire effectuer les opérations de nettoyage et de désinfection selon les fréquences et les procédures prévues.

Compétences	Connaissances	Savoir-faire
	<p><b>OIC3</b> - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine.</p> <p><b>OIC4</b> - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.</p> <p><b>OIC6</b> - Décrire les procédures d'identification et de suivi des appareils.</p> <p><b>PPC3</b> - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.</p> <p><b>PPC4</b> - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.</p> <p><b>PPC5</b> - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.</p> <p><b>PPC6</b> - Décrire les différentes procédures mises en œuvre au cours de la fabrication et identifier leurs principaux points critiques.</p> <p><b>PPC7</b> - Expliquer, le cas échéant, les causes des principaux dysfonctionnements.</p> <p><b>OIC1</b> - Expliquer les paramètres de fabrication.</p> <p><b>OIC2</b> - Décrire les principales incidences des pannes survenant au cours de la fabrication.</p> <p><b>OIC5</b> - Citer les procédures d'intervention de maintenance préventive ou curative.</p> <p><b>QSHC3</b> - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</p> <p><b>QSHC4</b> - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la fabrication.</p> <p><b>QSHC5</b> - Citer les normes de qualité et les consignes liées à l'hygiène et à la sécurité alimentaire.</p> <p><b>CC3</b> - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</p>	<p><b>PPSF3</b> - Procéder au démarrage du procédé.</p> <p><b>PPSF4</b> - Mettre en œuvre des mesures correctives.</p> <p><b>PPSF5</b> - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques à chaque étape de fabrication.</p> <p><b>PPSF6</b> - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.</p> <p><b>PPSF7</b> - Effectuer les calculs appropriés.</p> <p><b>PPSF8</b> - Repérer et énoncer les écarts constatés en terme de qualité, de rendement et de rebut, etc.</p> <p><b>PPSF9</b> - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication.</p> <p><b>CSF1</b> - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition (références, procédures, etc.).</p> <p><b>CSF2</b> - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</p> <p><b>CSF3</b> - Surveiller la mise en application.</p> <p><b>OISF2</b> - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.</p> <p><b>OISF3</b> - Détecter les dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.</p> <p><b>OISF6</b> - Utiliser et interpréter les fiches de pré-diagnostic.</p> <p><b>OISF8</b> - Assurer la conduite des différents appareils de la fabrication (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...).</p> <p><b>QSHSF1</b> - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.</p> <p><b>QSHSF2</b> - Vérifier la conformité des résultats par rapport à des normes, des consignes et des procédures.</p>

**Qualités / Aptitudes** : s'organiser pour faire face aux priorités, savoir prendre des initiatives, s'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur, identifier les limites de son champ d'action pour alerter.



### M 3 / Suivre la maintenance

**M3A1** - Assurer la maintenance de premier niveau en fonction des habilitations.

**M3A2** - Pour la maintenance curative, procéder (le cas échéant) au premier diagnostic des causes pour intervenir (si habilitation) ou faire appel aux personnes compétentes.

**M3A3** - Identifier l'ensemble des appareils et mettre en place un plan de maintenance préventive annuel.

**M3A4** - Assurer le suivi de la réalisation de la maintenance préventive en faisant appel aux personnes compétentes.

**M3A5** - Mettre en place un système d'enregistrement et de suivi de maintenance (classeur de suivi de maintenance).

Compétences

#### Connaissances

**PPC7** - Expliquer, le cas échéant, les causes des principaux dysfonctionnements.

**CC4** - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.

**CC3** - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.

**CC5** - Lister les différents éléments d'informations sur le suivi de maintenance, la sécurité et leur cheminement.

**OIC3** - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine.

**OIC5** - Citer les procédures d'intervention de maintenance préventive ou curative.

**OIC6** - Décrire les procédures d'identification et de suivi des appareils.

**OIC7** - Expliquer les procédures de base pour assurer la maintenance de premier niveau.

**QSHC2** - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité.

#### Savoir-faire

**CSF1** - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition (références, procédures, etc.).

**CSF3** - Surveiller la mise en application.

**CSF5** - Transmettre selon la procédure définie les informations au service maintenance.

**CSF6** - Transmettre des informations écrites.

**CSF7** - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement du process.

**OISF1** - Vérifier et nettoyer les appareils et vaisseaux relevant d'une opération de première maintenance.

**OISF4** - Réaliser des opérations simples de maintenance (avec habilitation).

**OISF5** - Identifier, le cas échéant, les causes d'une panne.

**OISF6** - Utiliser et interpréter les fiches de pré-diagnostic.

**OISF7** - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.

**QSHSF1** - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.

**QSHSF3** - Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau.

**Qualités / Aptitudes :** être conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines, savoir prendre des initiatives, identifier les limites de son champ d'action pour alerter, communiquer dans un langage adapté.

## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**Q** : Qualité  
**H** : Hygiène

**S** : Sécurité  
**CP** : Communication Professionnelle  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M 4 / Relayer les informations

**M4A1** - Enregistrer et/ou vérifier l'enregistrement manuel ou automatique des données de fabrication.

**M4A2** - Transmettre rapidement les informations nécessaires.

**M4A3** - Donner son avis sur sollicitation, notamment sur le process.

**M4A4** - Solliciter l'intervention des différents acteurs en fonction des besoins.

**M4A5** - Rendre compte à son supérieur hiérarchique de sa mission de coordination et d'animation.

### Connaissances

**PPC3** - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.

**CC2** - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.

**CC3** - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.

**CC4** - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.

**CC5** - Lister les différents éléments d'informations sur le suivi de maintenance, la sécurité et leur cheminement.

**CC6** - Expliquer la notion de chaîne d'information.

**CC7** - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.

### Savoir-faire

**PPSF5** - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques à chaque étape de fabrication.

**CSF1** - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition (références, procédures, etc.).

**CSF2** - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.

**CSF4** - Normaliser des observations pour rendre compte.

**CSF6** - Transmettre des informations écrites.

**CSF7** - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement du process.

**CSF8** - Identifier les différents membres de fabrication et leurs rôles respectifs.

Compétences

**Qualités / Aptitudes** : savoir communiquer par oral les informations, communiquer dans un langage adapté, être précis et fiable dans la transcription des données.

## Codage

**PP** : Produit Process  
**OI** : Outils Installation  
**Q** : Qualité  
**H** : Hygiène

**S** : Sécurité  
**CP** : Communication Professionnelle  
**C** : Connaissances  
**SF** : Savoir-faire  
**A** : Aptitudes

## M 5 / Animer, coordonner et transmettre les savoir-faire

### Animation

**M5A1** - Coordonner l'activité des opérateurs.  
**M5A2** - Participer aux missions d'amélioration des connaissances.  
**M5A3** - Donner son avis sur les compétences des personnes éventuelles sous sa responsabilité.  
**M5A4** - Entretenir avec les responsables des relations individuelles et collectives facilitant la résolution de problèmes.

### Gestion et formation de l'équipe

**M5A5** - Participer à la gestion administrative.  
**M5A6** - Assurer la formation des personnes sous sa responsabilité.

	Connaissances	Savoir-faire
Compétences	<p><b>PPC5</b> - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.</p> <p><b>QSHC5</b> - Citer les normes de qualité et les consignes liées à l'hygiène et à la sécurité alimentaire.</p> <p><b>CC3</b> - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</p> <p><b>CC7</b> - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.</p> <p><b>CC4</b> - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.</p> <p><b>CC6</b> - Expliquer la notion de chaîne d'information.</p>	<p><b>PPSF6</b> - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.</p> <p><b>PPSF8</b> - Repérer et énoncer les écarts constatés en terme de qualité, de rendement et de rebut, etc.</p> <p><b>QSHSF2</b> - Vérifier la conformité des résultats par rapport à des normes, des consignes et des procédures.</p> <p><b>CSF2</b> - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</p> <p><b>CSF3</b> - Surveiller la mise en application.</p> <p><b>CSF4</b> - Normaliser des observations pour rendre compte.</p> <p><b>CSF6</b> - Transmettre des informations écrites.</p> <p><b>CSF7</b> - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement du process.</p> <p><b>CSF8</b> - Identifier les différents membres de fabrication et leurs rôles respectifs.</p> <p><b>CSF9</b> - Décomposer les activités de fabrication et expliquer les gestes, les points de contrôle.</p> <p><b>CSF10</b> - Expliquer les étapes du process et les analyses à réaliser.</p>

**Qualités / Aptitudes** : savoir vérifier la compréhension d'un message, identifier les limites de son champ de responsabilité, communiquer dans un langage adapté.

## Les compétences par domaine

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<p><b>PPC1</b> - Citer les matières premières et consommables, leurs caractéristiques et leurs spécifications.</p> <p><b>PPC2</b> - Lister les risques d'altération des matières premières et leurs modes de conservation.</p> <p><b>PPC3</b> - Expliquer le principe de fonctionnement des instruments de contrôle.</p> <p><b>PPC4</b> - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, moyenne) et la notion de fourchette de tolérance.</p> <p><b>PPC5</b> - Citer les normes de productivité concernant les produits et les process dans le secteur.</p> <p><b>PPC6</b> - Décrire les différentes procédures mises en œuvre au cours de la fabrication et identifier les principaux points critiques.</p> <p><b>PPC7</b> - Expliquer le cas échéant les causes des principaux dysfonctionnements.</p> <p><b>PPC8</b> - Citer les modes de conservation et de conditionnement utilisés et expliquer leur utilisation notamment au regard des impératifs liés à l'hygiène, à la qualité et à la sécurité alimentaire.</p>	<p><b>OIC1</b> - Expliquer les paramètres de fabrication.</p> <p><b>OIC2</b> - Décrire les principales incidences des pannes survenant en cours de fabrication.</p> <p><b>OIC3</b> - Expliquer le fonctionnement (principe, mise en route, sécurité, nettoyage...) de chaque machine.</p> <p><b>OIC4</b> - Citer et reconnaître les différents équipements et outils périphériques mis à disposition.</p> <p><b>OIC5</b> - Citer les procédures d'intervention de maintenance préventive ou curative.</p> <p><b>OIC6</b> - Décrire les procédures d'identification et de suivi des appareils.</p> <p><b>OIC7</b> - Expliquer les procédures de base pour assurer la maintenance de premier niveau.</p>
Savoir-faire	<p><b>PPSF1</b> - Identifier les matières et consommables nécessaires et veiller à leur conformité.</p> <p><b>PPSF2</b> - Veiller à l'approvisionnement régulier.</p> <p><b>PPSF3</b> - Procéder au démarrage du procédé.</p> <p><b>PPSF4</b> - Mettre en œuvre des mesures correctives.</p> <p><b>PPSF5</b> - Utiliser les instruments de contrôles spécifiques à chaque étape de fabrication.</p> <p><b>PPSF6</b> - Repérer des écarts qualitatifs par rapport à des normes, envisager leurs causes possibles et leurs conséquences.</p> <p><b>PPSF7</b> - Effectuer les calculs appropriés.</p> <p><b>PPSF8</b> - Repérer et énoncer les écarts constatés en terme de qualité, de rendement et de rebut, etc.</p> <p><b>PPSF9</b> - Savoir utiliser les additifs et auxiliaires lors de la fabrication.</p>	<p><b>OISF1</b> - Vérifier, nettoyer les appareils et les vaisseaux relevant d'une opération de première maintenance.</p> <p><b>OISF2</b> - Réaliser des réglages pour rectifier d'éventuels écarts.</p> <p><b>OISF3</b> - Détecter les dysfonctionnements simples et proposer un premier diagnostic au service de maintenance.</p> <p><b>OISF4</b> - Réaliser des opérations simples de maintenance (avec habilitation)</p> <p><b>OISF5</b> - Identifier, le cas échéant, les causes d'une panne.</p> <p><b>OISF6</b> - Utiliser et interpréter les fiches de pré-diagnostic.</p> <p><b>OISF7</b> - Appliquer les consignes d'intervention pour des opérations simples de maintenance.</p> <p><b>OISF8</b> - Assurer la conduite des différents appareils de la fabrication (alimentation, démarrage, nettoyage, surveillance...).</p>
Qualités Aptitudes	<p>Être vigilant et anticiper les ruptures, autonome, conscient de l'enjeu des activités de contrôle, précis et fiable, conscient de l'enjeu des normes de productivité et de la nécessité de respecter les règles, normes et procédures.</p>	<p>S'organiser pour faire face aux priorités, savoir prendre des initiatives, identifier les limites de son champ d'action pour alerter, être conscient des risques liés à une intervention de maintenance sur les machines.</p>



	QUALITÉ / SÉCURITÉ / HYGIÈNE	COMMUNICATION
Connaissances	<p><b>QSHC1</b> - Lister les spécifications produits en terme de qualité.</p> <p><b>QSHC2</b> - Citer les règles (hygiène, sécurité, gestes et postures) et procédures de qualité.</p> <p><b>QSHC3</b> - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste de travail (standard, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service concerné.</p> <p><b>QSHC4</b> - Décrire les procédures de nettoyage de l'ensemble de la fabrication.</p> <p><b>QSHC5</b> - Citer les normes de qualité et les consignes liées à l'hygiène et à la sécurité alimentaire</p>	<p><b>CC1</b> - Situer l'entreprise dans son environnement économique.</p> <p><b>CC2</b> - Situer le secteur dans le process et expliquer son organisation.</p> <p><b>CC3</b> - Décrire son champ de responsabilité et les moyens dont on dispose.</p> <p><b>CC4</b> - Situer les rôles de ses différents interlocuteurs.</p> <p><b>CC5</b> - Lister les différents éléments d'informations sur le suivi de maintenance, la sécurité et leur cheminement.</p> <p><b>CC6</b> - Expliquer la notion de chaîne d'information.</p> <p><b>CC7</b> - Citer les bases et les attitudes d'une bonne communication.</p>
Savoir-faire	<p><b>QSHSF1</b> - Respecter et faire respecter les instructions et procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité.</p> <p><b>QSHSF2</b> - Vérifier la conformité des résultats par rapport à des normes, des consignes et des procédures.</p> <p><b>QSHSF3</b> - Appliquer les règles de sécurité lors des opérations de maintenance de premier niveau.</p> <p><b>QSHSF4</b> - Appliquer le plan de prévention des risques alimentaires (HACCP...) de l'ensemble des postes de la fabrication.</p>	<p><b>CSF1</b> - Lire et comprendre les documents mis à sa disposition (références, procédures, etc.).</p> <p><b>CSF2</b> - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations orales dans un langage adapté.</p> <p><b>CSF3</b> - Surveiller la mise en application.</p> <p><b>CSF4</b> - Normaliser des observations pour rendre compte.</p> <p><b>CSF5</b> - Transmettre selon la procédure définie les informations au service de maintenance.</p> <p><b>CSF6</b> - Transmettre des informations écrites.</p> <p><b>CSF7</b> - Repérer et diffuser les informations utiles aux opérateurs pour le bon fonctionnement du process.</p> <p><b>CSF8</b> - Identifier les différents membres de fabrication et leurs rôles respectifs.</p> <p><b>CSF9</b> - Décomposer les activités de fabrication et expliquer les gestes, les points de contrôle.</p> <p><b>CSF10</b> - Expliquer les points et les analyses à réaliser.</p>
Qualités Aptitudes	<p>S'organiser pour assurer la surveillance de l'ensemble du secteur.</p>	<p>Savoir communiquer par oral les informations, être précis et fiable dans la transcription des données, communiquer dans un langage adapté, savoir vérifier la compréhension d'un message et identifier les limites de son champ de responsabilité.</p>

# La grille de synthèse des résultats du CQP Technicien process brassicole

Elle permet de déterminer si le CQP est attribué ou non au candidat.

OUTIL D'ÉVALUATION	Produit Process	Outils installation	Qualité Sécurité Hygiène	Communication
Grille d'évaluation tuteur				
Grille d'évaluation formateur				
Grille Professionnel ou Jury				
Délivrance par domaine				

## Attribution d'un domaine

La moyenne des 3 résultats pour un domaine doit être supérieure à 70 %, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteurs (formateur et jury) et 30 % minimum à chacun des savoir-faire.

## Attribution du CQP

Tous les domaines du CQP doivent être validés.

## Attribution partielle du CQP

La totalité des domaines n'est pas validée. Le candidat conserve le bénéfice des domaines validés durant 5 ans.

## Procédure

On indique dans chaque case du tableau le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif. Puis on réalise une moyenne des % en colonne.



COMMISSION PARITAIRE NATIONALE DE L'EMPLOI ET DE LA FORMATION  
des activités de production d'eaux embouteillées,  
boissons rafraîchissantes sans alcool et bières

[www.cpnef.info](http://www.cpnef.info)

**Les CQP sont une réalisation commune  
des organisations patronales :**

- La Chambre Syndicale des Eaux Minérales
- Le Syndicat National des Boissons Rafraîchissantes
- Le Syndicat des Eaux de Sources
- Les Brasseurs de France

**et des syndicats de salariés :**

- La FGA-CFDT
- LA FGTA-FO
- La FNASPS-CFTC
- La FNAA-CFE-CGC