

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 1596**

Intitulé

L'accès à la certification n'est plus possible

Technicien en pharmacie industrielle

Nouvel intitulé : Technicien en pharmacie et cosmétique industrielles

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION

QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION

Groupe institut des métiers et des technologies des produits de santé (IMT Tours)

Directeur IMT

Niveau et/ou domaine d'activité

IV (Nomenclature de 1969)

4 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

222u conduite, surveillance d'appareils des industries chimiques

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le technicien en pharmacie industrielle travaille en production, fabrication, conditionnement ou logistique dans les industries de la santé et agro-alimentaires. Les métiers de la fabrication et du conditionnement sont des métiers techniques qui se situent dans un environnement qualité rigoureux. Il peut exercer son activité professionnelle en fabrication ou au conditionnement. Il peut intervenir sur la production de différents produits, de formes galéniques différentes.

Le technicien en pharmacie industrielle peut occuper deux fonctions :

1) En tant que conducteur de ligne de conditionnement, il réalise les opérations de conduite sur les différents équipements de la ligne dans le respect des normes de qualité et des délais.

Ses principales activités sont les suivantes :

- Surveillance, contrôle et réglage des différents paramètres des équipements.
- Réalisation des contrôles en cours de production.
- Réalisation des opérations de nettoyage et de vide de ligne.
- Réglages, changements de format et interventions techniques de premier niveau en totalité ou en partie en liaison avec le service de maintenance.
- Mise en circulation et gestion des flux de matières et des produits.
- Renseignement et mise à jour de la documentation de production.
- Détection de tout dysfonctionnement, premier diagnostic et mise en œuvre des mesures appropriées dans les délais requis.
- Vérification de la conformité de l'état des locaux et des équipements.
- Communication au sein l'équipe et avec les autres services.
- Transmission de savoir-faire à un collaborateur.
- Contrôle de la conformité du travail de l'équipe intervenant sur la ligne.

2) En tant que conducteur de process de fabrication, il réalise la fabrication d'un produit pharmaceutique (ou cosmétique) à l'échelle industrielle, dans le respect des normes de qualité et des délais.

Ses principales activités sont les suivantes :

- Réalisation de tout ou partie d'une opération de fabrication.
- Vérification, préparation et pesée des matières premières.
- Mise en circulation et gestion des flux de matières et des produits.
- Renseignement et mise à jour de la documentation de production.
- Réalisation du nettoyage et de l'entretien courant des équipements.
- Détection de tout dysfonctionnement, premier diagnostic et mise en œuvre des mesures appropriées dans les délais requis.
- Réalisation des interventions techniques de premier niveau sur les équipements.
- Réalisation des contrôles en cours de production.
- Mise en route, arrêt et commande des principaux paramètres des équipements.
- Vérification de la conformité de l'état des locaux et des équipements.
- Communication au sein l'équipe et avec les autres services.
- Transmission de savoir-faire à un collaborateur.

Ces métiers s'exercent sur des équipements de plus en plus automatisés et informatisés. Le technicien de production peut piloter une installation en conduite centralisée par ordinateur. L'organisation du travail en semi-continu (2x8), voire en continu (3x8) se développe.

Les bénéficiaires du titre sont capables de : - conduire des procédés de fabrication et de conditionnement, de l'identification des matières premières au nettoyage des machines

- d'appliquer les procédures d'utilisation des équipements
- de détecter toute non-conformité de production liée aux matières à la main d'oeuvre, aux machines, au milieu, aux méthodes
- d'appliquer les bonnes pratiques de fabrication : hygiène personnelle, rangement de l'espace de travail
- de transmettre les informations nécessaires au bon fonctionnement de la production
- d'appliquer les règles de sécurité liées aux risques matières et aux produits

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

Le technicien en pharmacie industrielle occupe un emploi en production au sein de laboratoires de l'industrie pharmaceutique, cosmétologique, vétérinaire ou agro-alimentaire.

- Type d'emplois accessibles : - conducteur de process de fabrication
- conducteur de ligne de conditionnement
 - technicien de process intégré

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2301 : Conduite d'équipement de production chimique ou pharmaceutique

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

La certification comporte 10 composantes :

- 1 - Intégration et notions pharmaceutiques ; présentation des métiers, du médicament et de l'industrie pharmaceutique
- 2 - Communication et connaissance de l'entreprise : communication orale ; communication écrite ; technique de recherche d'emploi ; anglais ; notions de droit du travail
- 3 - Bonnes pratiques de fabrication (B.P.F.) ; sécurité ; gestes et postures
- 4 - Microbiologie et travail en Zone à Atmosphère Contrôlée (ZAC)
- 5 - Technologie de fabrication et conditionnement : machines automatisées ; équipements de fabrication et de conditionnement ; conditionnement et matériaux de conditionnement ; environnement de production ; technologie des équipements automatisés ; maintenance de l'outil de production ; sécurité dans la conduite d'équipements automatisés
- 6 - Formes sèches
- 7 - Formes liquides et pâteuses
- 8 - Connaissances générales associées en mathématiques ; physiques ; chimie
- 9 - Informatique et statistique
- 10 - Mémoire et bilan individuel

Dans le cadre d'une certification après une formation, l'évaluation des connaissances acquises de chaque unité de valeur de la certification est réalisée par contrôle continu, selon des critères d'évaluations établis, sous forme d'évaluations théoriques et de production de documents écrits :

- 1 étude de cas proposée par le formateur
- 1 document décrivant une application réalisée en entreprise par l'équipe pédagogique

L'évaluation du mémoire et de la soutenance est réalisée une fois par an selon des critères d'évaluations établis, sous la forme d'un document écrit répondant à des spécifications établies par le Groupe IMT, et sous la forme d'une présentation orale par un jury.

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	Directeur du Groupe IMT ou son représentant (nommé par le Directeur du Groupe IMT), 2 représentants des professionnels des Industries de Santé, 1 enseignant Education Nationale (généralement d'un GRETA), 1 représentant formateur, éventuellement 1 représentant des services de l'emploi. Pourcentage des membres extérieurs à l'organisme délivrant la certification : 60 %. Répartition des représentants des salariés et des employeurs 50 %
En contrat d'apprentissage	X	idem
Après un parcours de formation continue	X	idem
En contrat de professionnalisation	X	idem
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2003	X	idem

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

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

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

Arrêté du 11 mars 2005 publié au Journal Officiel du 15 mars 2005 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, avec effet au 15 mars 2005, jusqu'au 15 mars 2010.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Arrêté du 16 septembre 1991 publié au Journal Officiel du 13 octobre 1991 portant homologation de titres et diplômes de l'enseignement technologique : titre initialement homologué au nom de l'école de l'institut du médicament de Tours.

Arrêté du 17 novembre 1993 publié au Journal Officiel du 9 décembre 1993 portant homologation de titres et diplômes de l'enseignement technologique : homologation pour un an à compter de la date de publication au JO.

Arrêté du 5 avril 1995 publié au Journal Officiel du 4 mai 1995 portant homologation de titres et diplômes de l'enseignement technologique.

Arrêté du 10 novembre 1998 publié au Journal Officiel du 20 novembre 1998 portant homologation de titres et diplômes de l'enseignement technologique.

Arrêté du 28 mars 2002 publié au Journal Officiel du 6 avril 2002 portant homologation de titres et diplômes de l'enseignement technologique.

Arrêté du 6 août 2002 publié au Journal Officiel du 20 août 2002 portant homologation de titres et diplômes de l'enseignement technologique : à compter du 1er août 2000, le titre est délivré par le Groupe Institut des métiers et des technologies des produits de santé.

Décret n° 2004-171 du 19 février 2004 modifiant le décret n° 2002-616 du 26 avril 2002 relatif au répertoire national des certifications professionnelles (publié au Journal Officiel du 22 février 2004). La validité du titre est prorogée jusqu'au 31 décembre 2006.

Pour plus d'informations

Statistiques :

120 bénéficiaires par an

Autres sources d'information :

<http://www.groupe-imt.com>

Lieu(x) de certification :

Groupe IMT 38-40 avenue Marcel Dassault

BP 600

37206 Tours Cedex 3

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

Historique de la certification :

Ce titre était initialement homologué au nom de l'école de l'institut du médicament de Tours (arrêté du 16 septembre 1991 publié au Journal Officiel du 13 octobre 1991)

Certification suivante : Technicien en pharmacie et cosmétique industrielles