

Brasseur

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Métiers apparentés

Autres opérateurs travaillant sur installations ou machines : industrie agroalimentaire (hors transformation des viandes)
Autres opérateurs travaillant sur installations ou machines : industrie agroalimentaire (hors transformation des viandes) /
Brasseur
Brasseur de bière, ouvrier qualifié
Maître brasseur
Malteur
Ouvrier brasseur

Codes

- **CITP88** : 8278
- **PCS-ESE 2003** : 625f
- **ROME1999** : 47131
- **CITP2008** : 8160

DESCRIPTIF

Le brasseur malteur surveille les différentes étapes de la fabrication de la bière. Ces étapes sont toujours les mêmes mais, selon qu'il travaille dans une brasserie artisanale ou industrielle, ses conditions de travail et le matériel mis à sa disposition seront différents.

1 Le brassage :

Fabrication de brassins en mélangeant du malt d'orge, de l'eau, du houblon, plus éventuellement du sucre pour certaines bières.

- L'orge déjà germé, séché (malt) est stocké en grains dans des silos. L'eau est décarbonatée par un système de résines échangeuses d'ions.
- Concassage : le malt d'orge est pesé et envoyé au concassage par une soufflerie.
- Empâtage : la farine obtenue est mélangée à de l'eau tiède dans une cuve d'empâtage. Ce mélange forme la maische qui est chauffée et brassée pour accélérer la réaction chimique transformant l'amidon en sucre fermenté. Le brassin peut alors être stocké momentanément dans une cuve tampon. A ce stade, le brasseur contrôle le pH et peut éventuellement le corriger par ajout d'acide phosphorique.
- Filtration de la maische dans une cuve à fond perforé appelée cuve filtre. Le jus sucré filtré (moût) est envoyé vers une chaudière d'ébullition. Les matières insolubles constituent la drêche (environ 25% du poids du malt), chaude, qui, une fois égouttée sera envoyée vers un silo spécifique et sera récupérée pour l'alimentation des bovins.
- Quand le volume de jus désiré est obtenu, mise en route de l'ébullition dans une cuve pouvant avoir différents systèmes de chauffe. Au bout d'un quart d'heure d'ébullition, ajout du houblon. Ebullition pendant une heure en tout.

- Ajout de sucre possible à ce stade, sous forme de sacs de saccharose de 25 Kg, suivant le type de bière produit.
- Le moût est ensuite centrifugé pour devenir limpide, puis il est refroidi jusqu'à 20°C grâce à un système d'échangeur à plaques.

2 La fermentation :

- Le moût est stocké dans un fermenteur. Il estensemencé par de la levure qui transformera les sucres fermentescibles en alcool et en gaz carbonique.
- La durée de la filtration principale est le plus souvent d'environ 5 jours, à une température régulée. L'arrêt de la fermentation et de la transformation alcoolique a lieu en refroidissant la bière.
- La bière est ensuite filtrée pour la clarifier. Les levures récupérées serviront pour d'autres fermentations.
- La bière subit une fermentation secondaire et une maturation pendant quelques semaines dans une cave de garde
- Une nouvelle filtration permettra ensuite d'enlever les levures en suspension. La bière limpide ainsi obtenue sera ensuite envoyée dans des cuves de stockage, en attente de soutirage. Avant l'embouteillage, la bière passe une dernière fois dans un filtre, le plus souvent micrométrique pour enlever d'éventuelles bactéries.

L'embouteillage et l'emballage sont des tâches effectuées par les opérateurs sur chaînes d'embouteillage.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DE LA PROFESSION

Aspects sociologiques :

Il existe 4 types de structures de brasserie :

- 1 Les grands groupes multinationaux : 85% de la bière produit en France l'est dans moins de 10 établissements.
- 2 Les brasseries artisanales : familiales ou indépendantes, elles résistent difficilement à la concurrence des grands groupes.
- 3 Les brasseries musées dans le Nord - Pas de Calais, Morlaix, St Amand, Péronne ...
- 4 Les micro-brasseries installées dans des bars et qui y vendent directement leur production.

Formation professionnelle :

Le CAP brasseur malteur a été abrogé par l'arrêté du 25 mars 2005 publié au journal officiel du 8 avril 2005.

Depuis, il existe peu de formations préparant à ce métier:

- le CAP conduite de systèmes industriels, option agroalimentaire
- le DUT génie biologique, option industries agroalimentaire et biologique

Depuis 2008, le département Biotechnologies de l'université de La Rochelle propose une formation qualifiante et diplômante dans le domaine de la brasserie sous la forme du Diplôme d'Université "Opérateur de brasserie". Il s'agit d'une formation de courte durée (4 semaines en formation continue) accessible après le baccalauréat.

Evolution de carrière

Création de sa propre entreprise.

Fiche socio démographique issue de la **FMP Brasseur** consultable sur <https://www.fmppresanse.fr>